ELITE®

Keep Working

CSVM820

CSVM830

Manual de usuario

Por favor lea cuidadosamente este manual, contiene información importante de seguridad.

CSVM820

CSVM830

CARETA FOTOSENSIBLE CON REGULACIÓN 4-8 / 9-13

ELITE®

Keep Working

CONTENIDO

1. ANTES DE SOLDAR 01
2. PRECAUCIONES 01
3. ALMACENAMIENTO Y MANTENIMIENTO 02
4. INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN 02
5. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS 05
6. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 06
7. TABLA DE NIVELES DE OSCURECIMIENTO 07
8. IMÁGENES DE REFERENCIA 09
9. GARANTIA 11

1. ANTES DE SOLDAR

La careta electrónica está diseñada para proteger los ojos del soldador de la radiación perjudicial incluyendo la luz visible emitida por el arco, radiación ultravioleta (UV) y radiación infra roja (IR) que se producen en el arco y los gases que se utilizan en los procesos de soldado siempre que se utilice de acuerdo a las instrucciones contenidas en este manual de usuario.

Esta careta es apropiada para utilizarse en cualquier tipo de soldadura eléctrica: MMA - SMAW / GTAW - TIG / GMAW (MIG - MAG) / FCAW (SS - GS) / ARC - AIR (GOUGING - CORTE CON ARCO POR AIRE) / PAC (CORTE POR PLASMA) / MICRO - PLASMA / LASER, con los siguientes rangos de tonalidad de oscurecimiento: 4-8/9-13

⚠ ADVERTENCIA ⚠

Asegúrese de retirar la protección plástica frontal y trasera del filtro electrónico antes de utilizar el producto

2. PRECAUCIONES

• Nunca coloque el casco o el ADF (Auto darkening filter) sobre una superficie caliente.
• Usar solo en los siguientes rangos de temperaturas: -5ºC a +55ºC(23ºF-131ºF).
• No sumerja el casco en agua y protéjala del contacto con líquidos y suciedad.
• El material que puede entrar en contacto con la piel del usuario puede provocar una reacción alérgica.
• Cualquier casco de soldadura usado sobre gafas oftálmicas estándar puede transmitir impactos, creando así un peligro para los usuarios en algunas circunstancias.
• Sólo se utilizará protector ocular contra partículas de alta velocidad a temperatura ambiente. El filtro de oscurecimiento automático siempre debe ser utilizado con un protector de respaldo.
• Las modificaciones y piezas de repuesto no autorizadas anularán la garantía y expondrán al operador al riesgo de lesiones personales.
• Si el filtro de oscurecimiento automático no se oscurece cuando se enciende, deje de soldar inmediatamente e inspeccione el ADF y su fuente de alimentación. Cambie si es necesario.
• No utilice disolventes ni detergentes de limpieza abrasivos en la pantalla del filtro ni en los componentes del casco.
• Se recomienda un período de uso de 4 años. El plazo depende de varios factores como la forma de uso, limpieza, almacenamiento y mantenimiento. Se recomiendan inspecciones frecuentes y reemplazo en caso de daños.
• Utilice siempre gafas protectoras debajo del casco de soldadura y ropa protectora para proteger su piel de la radiación, quemaduras y salpicaduras.
• No apto para conducción y uso en carretera.
• No se utilizarán protectores que hayan sido sometidos a impactos, debiéndose desecharlos y reponerlos.
• Es necesaria una inspección visual antes de cada uso.
• Si los símbolos del nivel de impacto no son iguales tanto en la lente/filtro como en la montura, entonces será el nivel inferior el que se asignará al protector completo.
• La protección marcada de acuerdo con esta norma solo se proporciona cuando todos los componentes de lente y retención se instalan de acuerdo con la lista u otras instrucciones del fabricante. Este dispositivo no protege contra riesgos físicos o químicos.
• Si el casco, el filtro o la placa de cubierta sufren algún daño, deben ser reemplazados inmediatamente. Reemplace el dispositivo después de un impacto mecánico.

3. ALMACENAMIENTO Y MANTENIMIENTO

• Cuando no esté en uso, el casco debe guardarse en un lugar seco a una temperatura de -20 ºC a +70 ºC. • Retire la batería o apague el ADF (Auto darkening filter) antes de un almacenamiento prolongado.
• Durante el almacenamiento se recomienda mantener las celdas solares del filtro cubiertas sin exponerlas a la luz para mantener el modo apagado.
• Los cascos de soldadura no se deben dejar caer, abstenerse de colocar objetos pesados o herramientas sobre el casco ni dentro del mismo, ya que podría dañarse el filtro electro-óptico.
• La limpieza se puede realizar con un paño suave o un paño empapado en detergente suave (o alcohol). Nunca utilice disolventes agresivos como la acetona.
• El usuario debe realizar controles periódicos diarios para asegurarse de que no haya daños evidentes.
• Las viseras exteriores e interiores son piezas que presentan desgaste por el uso y deben sustituirse periódicamente con repuestos originales certificados.
• Transportar el equipo con caja de embalaje original y alejado de la luz solar directa.

4. INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

ANTES DE USAR
• Asegúrese de quitar cualquier lámina de protección adicional de ambos lados de la lente de la PC.
• Asegúrese de que no haya polvo en ningún sensor.
• Configure el modo exacto que necesita.

FUNCIONES DE PRUEBA

• Mantenga presionada la tecla

, el ADF realizará una prueba automática.

• Inserte la batería, el ADF realizará una prueba automática.

ENCENDER
• Si el ícono de batería parpadea reemplace las baterías, de lo contrario la careta no operará correctamente.

MODOS DE CONFIGURACIÓN
• El ADF tiene 3 modos de configuración: CORTE (4-8), SOLDADURA (9-13) Y PULIDORA (3)
• Modo pulidora: Mantenga presionado durante 1.0s el botón GRIND en la parte externa del casco (ver Fig.8) para acceder al modo pulidora rápidamente.
• Advertencia: No suelde en modo pulidora.

BOTÓN DE CONTROL EXTERNO

=+	Pulsación corta	El modo de soldadura se guardará rápidamente en el registro 0.
	Mantenga presionado 1,0 s	Cambiar al modo pulidora

MODO MEMORIA
Comprobación del panel operativo, mediante los botones MEMORIA y (ARRIBA/ABAJO).

Configuración de archivo (M/W X) W: Escritura

esperar 5.0s sin operar

PULSACIÓN LARGA 1.0s MEMORIA → PANTALLA MOSTRAR M/W X X PARPADEO → SELECCIONAR NÚMERO DEL 0 - 9 → MODO SOLDADURA GRABADO

Extraer registro (M/R X) R: Leer (de 1 a 9)

PULSACIÓN CORTA MEMORIA → PANTALLA MOSTRAR M/R X X PARPADEO → SELECCIONAR NÚMERO DEL 1 - 9 → PARÁMETROS DE USO CONFIGURADOS

Extraer registro (M/R X) R: Leer 0

PULSACIÓN CORTA MEMORIA → PANTALLA MOSTRAR M/R X X PARPADEO → MANTENGA PRESIONADO MEMORIA → REGISTRO 0 EXTRAÍDO

Función	ADF	Funcionamiento: panel de interfaz de usuario	Uso
SENSIBILIDAD (SENSI.)	Función manual	Presione FUNC. y▲& ▼	Nivel 9: Para soldaduras especiales que necesitan súper sensibilidad. Nivel 8: Para la mayoría de aplicaciones pero especialmente para trabajos de soldadura de baja corriente. Nivel 0: Sólo en algunas condiciones específicas de iluminación ambiental para evitar disparos no deseados.
RETARDO (DELAY)	Función manual	Presione FUNC. y▲ &▼	Nivel 9: 2,0 s es adecuado para la mayoría de las aplicaciones, especialmente para aplicaciones de corriente de alto amperaje e intervalos de soldadura más prolongados. Nivel 1 y 2, adecuado para soldadura por puntos Nivel 0, adecuado para puntos rápidos de soldadura preliminar
Nivel de oscurecimiento (SHADE)	Función manual	Presione FUNC. y ▲ & ▼	Ajuste el nivel de oscurecimiento según su experiencia o según lo recomendado en la tabla
GRADUAL (GRADIENT)	Función manual	Mantenga presionado FUNC	Ofrece una recuperación gradual de oscuro a claro (no apto para retardo (DELAY) del nivel 0, nivel 1 y nivel 2)

NOTA: Una vez que haya dos colores diferentes en las operaciones de un botón, mantenga presionado durante 1,0 segundos, la segunda función estará activada.

RETARDO NIVEL 0: Especial para puntos de sujeción preliminar en piezas previo a su acabado final, el nivel de oscurecimiento será 5, el filtro cambiará de un tono más oscuro a un nivel 5. Después de 2.0s sin activarse el filtro volverá al nivel 3.

AJUSTE DEL CASCO

ENSAMBLAJE DEL CASCO

• Inserte el arnés en la carcasa del casco, como se muestra en el orden de instalación en la Fig. 1.

• Ajuste el arnés para hacerlo más cómodo y coloque el protector en la posición correcta según las preferencias individuales (Ver Fig.2-Fig.5).

NOTA: Asegúrese de que ambos lados estén en la misma posición para un funcionamiento adecuado.

NOTA: Cuanto menor sea la distancia entre los ojos y el filtro mejor.

REEMPLAZO DEL FILTRO DE SOLDADURA DE OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO

• Retire la placa de protección frontal y coloque el casco boca abajo, presione ambas pestañas en la parte superior del filtro y empuje el ADF hacia afuera (Ver Fig.9).

SUSTITUCIÓN DE PLACAS DE PROTECCIÓN

• Si las placas de protección están dañadas de alguna manera, deben reemplazarse inmediatamente (consulte la Fig. 7 y la Fig. 11).

Levante la cubierta, gire dos hebillas y cambie la placa de cubierta interior. (Ver Fig.10).

CAMBIO DE BATERÍA

• Retire el casete del ADF. Retire la bandeja de la batería y corrija el funcionamiento de la batería como se indica en la bandeja de la batería (consulte la Fig. 11).

5. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

FALLA	CAUSA	SOLUCIÓN
Atenuación de oscurecimiento irregular	El arnés se ha colocado de manera desigual, por lo que hay una distancia desigual desde los ojos hasta la lente del filtro.	Ajuste nuevamente el arnés para reducir la distancia entre los ojos y el filtro.
El filtro no se oscurece ni parpadea	La lente de la cubierta frontal está sucia o dañada.	Cambie la lente de la cubierta.
	Los sensores están sucios/bloqueados o el panel solar está bloqueado.	Limpie la superficie de los sensores para asegurarse de no bloquear los sensores o el panel solar con el brazo u otro obstáculo mientras suelda.
	La sensibilidad está configurada demasiado baja o el tiempo de retardo es demasiado corto.	Ajuste al nivel requerido.
	Asegúrese de seleccionar el tono adecuado.	Modo de uso correcto (no en modo pulidora)
El filtro se oscurece sin ser golpeado.	La sensibilidad está configurada demasiado alta.	Ajustar la sensibilidad al nivel requerido.
El filtro permanece oscuro después de completar una soldadura	El tiempo de retardo es demasiado largo.	Ajuste el tiempo de retardo al nivel requerido.
Respuesta lenta	La temperatura de funcionamiento es demasiado baja.	No lo utilice a temperaturas inferiores a 10 °C o 14 °F.
El casco de soldadura se desliza	El casco no está correctamente ajustado.	Vuelva a ajustar el arnés.

6. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

MODEL	CSVM830 - CSVM820
CE classification	V2
Área de visualización	108*74mm (12.4 In.^{2})
Estado de luz del ADF	Nivel 3
Niveles de oscurecimiento	4 - 8 / 9 - 13
Sensibilidad	0 - 9 niveles
Retardo	0 - 9 niveles (0.04 - 2.0s)
Registros de memoria	9 registros
Sensor	4
Fuente de alimentación	Celda solar - 2 baterias de litio
Ajuste fino externo	Opcional
Luz LED inteligente	Opcional

EXPLICACIÓN DEL MARCADO

Marcado de filtro de oscurecimiento automático
16321 YXE W3/4-8/9-13 V2 W3/7<14 M YXE V1
3=Número de escala de estado de luz M=Compensación manual (opcional)
4-8/9-13=Números de tono de protección en estado oscuro 16321 = Estándar EN ISO
YXE= Identificación de fabricación
V2=Ángulo de clasificación de dependencia
V1=Ángulo de clasificación de dependencia

Marcado de casco
16321 YXE W14 E 1-M CE UKCA
W = Protector de soldadura
14 = Número máximo de tonos de filtro
E= Nivel de resistencia al impacto 120 m/s C= Nivel de resistencia al impacto 45 m/s
Tamaño de cabeza aplicable de 1-M
CE = Conformidad europea

Marcado de la placa de cubierta
YXE 1 E CE YXE 1 E CE UKCA
1 = Rendimiento óptico mejorado E = Nivel de impacto 120 m/s

7. TABLA DE NIVELES DE OSCURECIMIENTO

Procesos	CORRIENTE (A)																				
	1.5	6	10	15	30	40	60	75	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	550	600
MMA / SMAW	8							9	10	11			12			13			14		
MIG / MAG / FLUX CORED	8							9	10		11			12			13			14	
TIG / GTAW	8					9		10		11			12		13						
MIG / MAG / FLUX CORED / Metales pesados	9								10			11			12		13		14		
MIG / MAG / FLUX CORED / Metales livianos	10											11		12		13		14			
ARC-AIR / GOUGING / Corte con arco por aire	10											11		12		13		14		15	
PAC CORTE POR PLASMA	9										10	11		12		13					
MICRO PLASMA	4		5			6		7		8		9		10		11		12			
	1.5	6	10	15	30	40	60	75	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	550	600

Nota: el término “metales pesados” se aplica a los aceros, cobre y sus aleaciones. Etc.
Comience con un tono demasiado oscuro para ver la zona de soldadura, luego pase a un tono más claro que ofrezca una visión suficiente y nunca baje del mínimo.

Norma ISO 16321-2:2021
ISO 16321-1:2021
CSA Z94.3
ANSI Z87.1
AS/Nueva Zelanda 1338.1
AS/Nueva Zelanda 1337.1
EN 175:1997
EN 166:2002
EN 379:2003
Reglamento EPI (UE) 2016/425
Directiva 2001/95/CE

Los cascos de soldadura son probados por el siguiente organismo notificado:
ESC GmbH
Organismo notificado 1883

Huettfeidstrasse 50
73430 AALEN
Alemania
DIN CERTCO
Organismo notificado: 0196
Alboinstrasse 56
12103 Berlín Alemania
TUVRheinland UK LTD
Puerta de los Frailes (tercer piso)
1011 Stratford Road
Shirley, Solihull, B90 4BN
Reino Unido
Organismo homologado número 2571.

ADVERTENCIA

El casco de soldadura con oscurecimiento automático está diseñado para proteger los ojos de los soldadores de la radiación dañina, incluida la luz visible, la radiación ultravioleta (UV) y la radiación infrarroja (IR) resultantes de ciertos procesos de soldadura con arenilla y gas cuando se usan de acuerdo con las instrucciones del usuario. "

Asegúrese de que el casco venga correctamente ensamblado. Sin embargo, antes de poder utilizarlo, debe ajustarse a sus preferencias personales. Configure para el tiempo de retardo, la sensibilidad y el nivel de oscurecimiento que mejor se adapten a su aplicación (Verifique la tabla con los niveles de oscurecimiento recomendados para cada proceso).

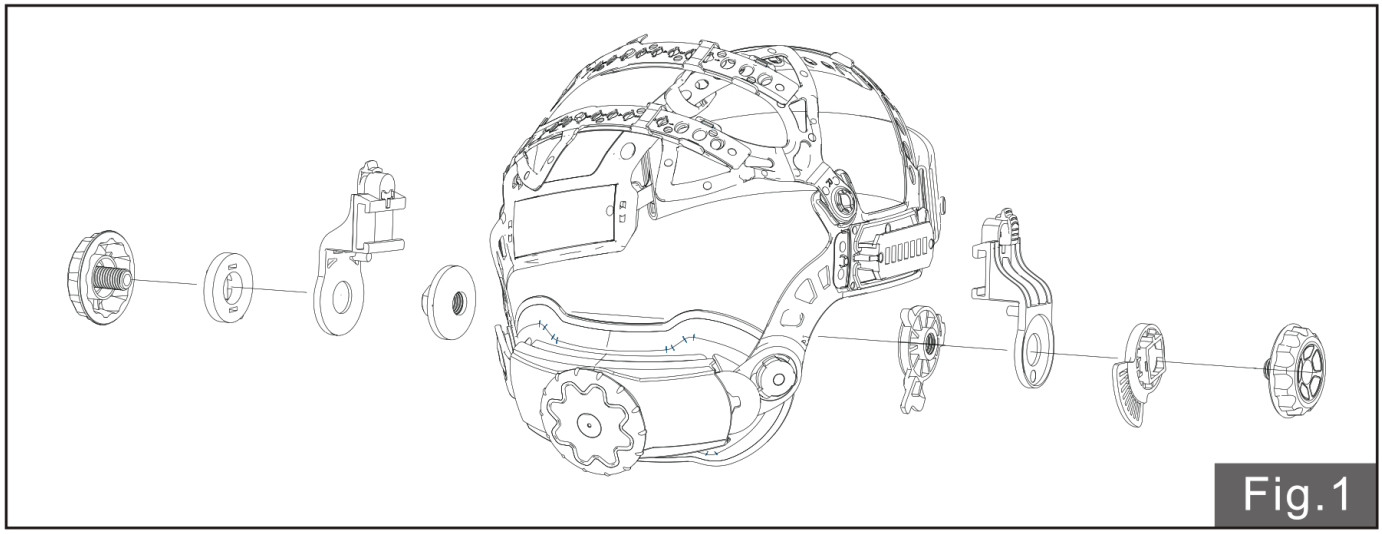


Fig.1

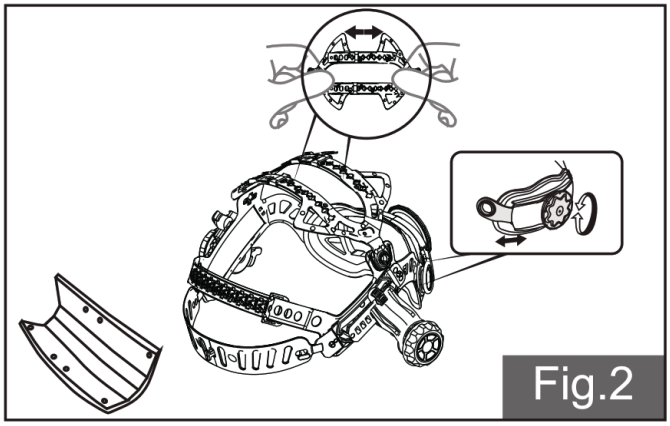


Fig.2

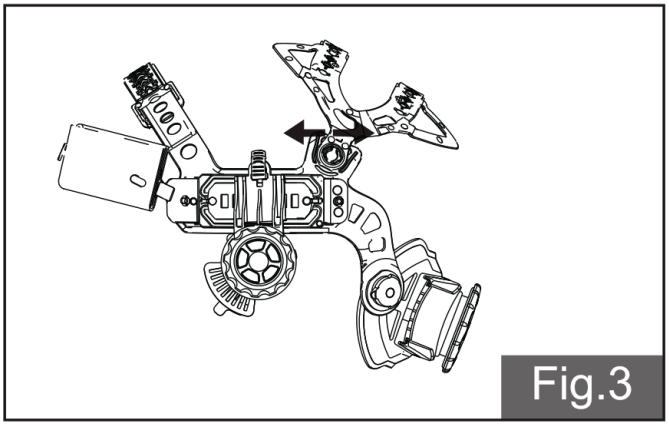


Fig.3

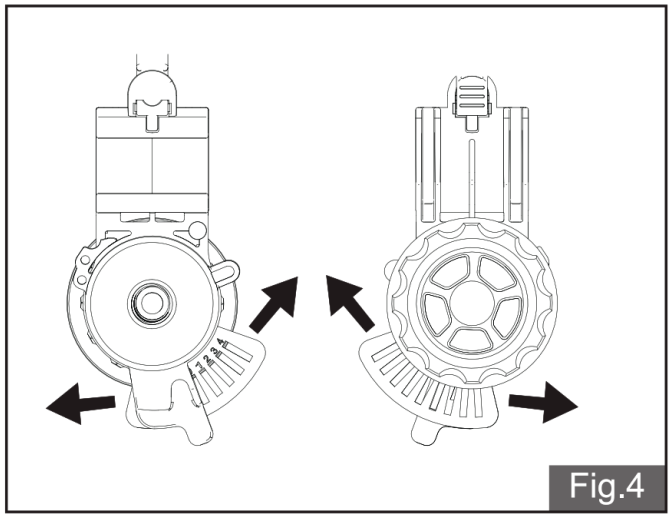


Fig.4

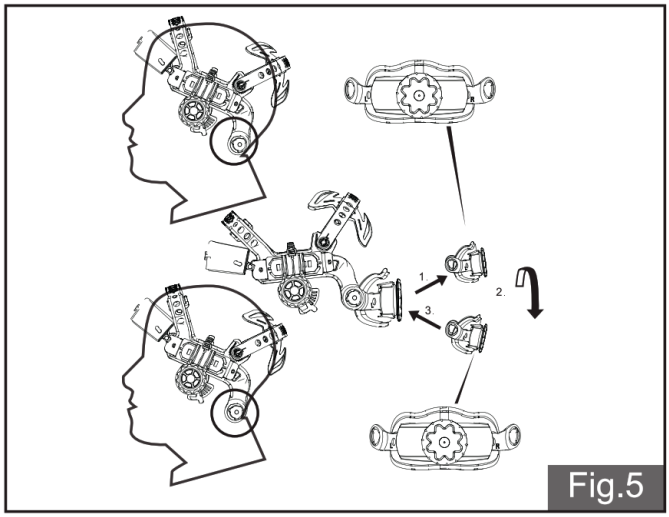


Fig.5

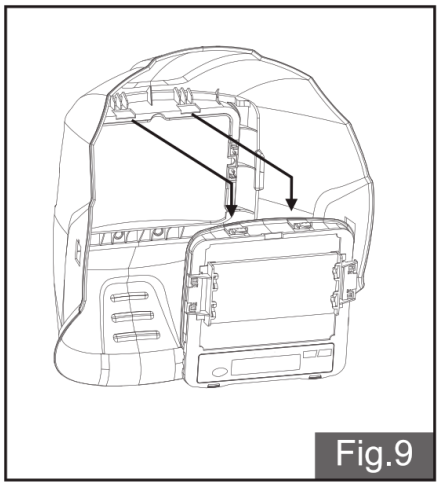


Fig.9

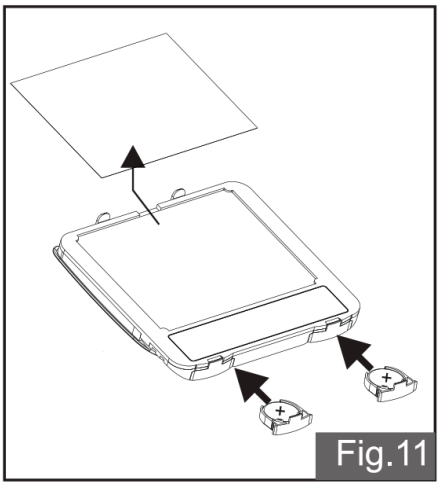


Fig.11

VARIOMATIC 830/820

Fig.14

INSTALLATION SAMPLE

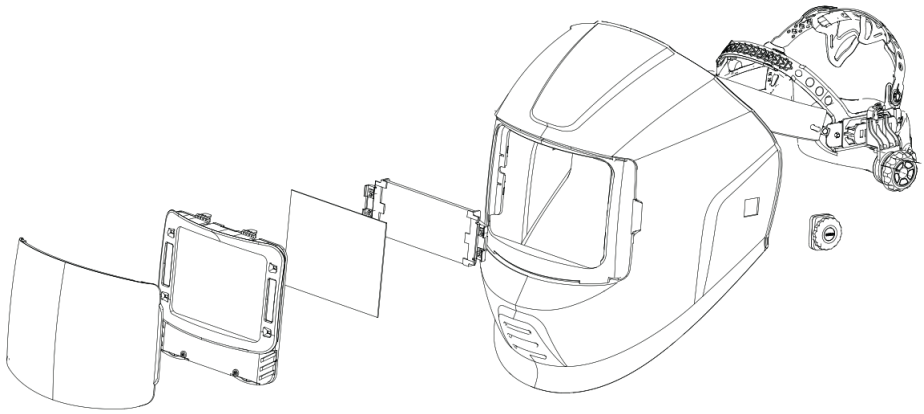


Fig.19

TIEMPOS DE GARANTÍA

Si este producto Elite falla debido a un defecto de material o de fabricación dentro del plazo de un año a partir de la fecha de compra, devuélvalo a cualquier tienda de distribución autorizada Elite, Centros de Servicio Corporativo, Autorizado u otro punto de venta Elite para que sea reparado gratuitamente (o reemplazado si la reparación resulta imposible).

CONSIDERACIONES ESPECIALES

* Se excluye de este tiempo de garantía generadores, compresores, hidrolavadoras y aspiradoras de marca ELITE, los cuales gozarán de 1 año de garantía*

* Para que la garantía sea efectiva durante 2 años, se debe efectuar una revisión de mantenimiento anual, antes de finalizar cada año en curso de uso del equipo, en esta revisión se realizará una evaluación del equipo y se le entregará un visto bueno al equipo para prolongar la garantía durante 1 año más.
La garantía podrá no ser renovada si el equipo se encuentra muy deteriorado. La revisión del primer año, no tiene costo en mano de obra para el usuario / propietario del equipo. Esta revisión no incluye los elementos que deben ser sustituidos por desgaste y/o mal uso.*

Esta garantía NO APLICA por mantenimiento inapropiado, la vida de un motor depende de las condiciones en las que es operado y el cuidado que reciba. En algunas aplicaciones como en construcción y trabajo continuo en campamentos, las plantas eléctricas son usualmente utilizadas en medios donde hay polvo e impurezas, lo que puede causar un desgaste prematuro.
Tal desgaste, cuando es causado por impurezas, polvo, residuos de la limpieza, o cualquier otro material abrasivo que haya entrado en el motor por causa de un mantenimiento inapropiado no es cubierto por la garantía

La garantía incluye en el mismo tiempo partes mecánicas como electrónicas siempre y cuando no se incurra en una negación de garantía.

NOTA:

- Incluye un mantenimiento preventivo gratuito durante el primer año de garantía, el mantenimiento no incluye piezas de desgaste.
- Las herramientas que son trabajadas en ambientes de polvo y alta contaminación por partículas que tengan contaminación interna, se recomienda su eliminación con aire comprimido (máx. 3 bares).
- Las baterías son consideradas piezas de desgaste y no las cubren los 3 años de garantía, pero ante cualquier falla otorgamos un tiempo de 90 días a partir de la compra para que se acerque a cualquier Centro de Servicio corporativo o autorizado de nuestra marca para la respectiva revisión.
- El tiempo de garantia se gozará a partir de la fecha de compra del consumidor final.
- Si la herramienta es para alquiler la garantía es de 3 meses.*

ELITE®

Keep Working

User manual

Please read this manual carefully,
contains important safety information.

CSVM830 **CSVM820**

PHOTOSENSIBLE MASK WITH REGULATION 4-8 / 9-13

ELITE®

Keep Working

CONTENT

1.	BEFORE WELDING	01
2.	PRECAUTIONS	01
3.	STORAGE AND MAINTENANCE	02
4.	OPERATING INSTRUCTIONS	02
5.	TROUBLESHOOTING	05
6.	TECHNICAL SPECIFICATION	06
7.	SHADE SELECTION CHART	07
8.	REFERENCE IMAGES	09
9.	WARRANTY	11

1. BEFORE WELDING

Auto-Darkening welding helmet is designed to protect the welders eyes from harmful radiation including visible light, ultraviolet radiation (UV) and infra-red radiation (IR) resulting from certain arc and gas weld in gcesses when used in accordance with these User Instructions.

This hood can be used for any type of electric welding: MMA - SMAW / GTAW - TIG / GMAW (MIG - MAG) / FCAW (SS - GS) / ARC - AIR (GOUGING - ARC AIR CUTTING) / PAC (PLASMA CUTTING) / MICROPLASMA / LASER, with the following ranges of shade: 4-8/9-13

⚠ WARNING ⚠

Make sure to remove any additional protection foil from both sides of Protection Lens.

2. PRECAUTIONS

• Never place the helmet or the ADF on hot surface.
• Use only at temperature: -5ºC to+55ºC(23ºF-131ºF).
• Do not immerse the filler in water and protect it from contact with liquid and dirt.
• The material which may contact the wearer 's skin can cause allergic reaction. Any welding helmet worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impact, thus creating a hazard to the wearers in some circumstances.
• Eye protector shall only be used against high-speed particles at room temperature. Automatic welding fil er shall always be used with a backing ocular.
• Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the operator to the risk of personal injury.
• If the auto-darkening filter does not darken when they are ignites, stop welding immediately and inspect the ADF and its power supply. Change if necessary.
• Do not use any solvents or abrasive cleaning detergent on the filler screen or helmet components.
• We recommend a usage period of 4 years. The period depends on various factors such as way of use, cleaning, storage, and maintenance. Frequent inspections and replacement in case of damage are recommended.
• Always wear safety glasses or goggles under the welding helmet and protection clothing to protect your skin from radiation, burns and spatters.
• Not suitable for driving and road use
• Protectors that have been subject to impact shall not be used and shall be discarded and replaced.
• A visual inspection is necessary before every use.
• If the impact level symbols are not equal on both the lens/filter and the frame, then it is the lower level that shall be assigned to the complete protector.
• The protection marked in accordance with this standard is only provided when all lens and retention components are installed according to the list or other manufacturer's instructions. This device does not protect against physical or chemical hazards.
• If the helmet, or the fil er or the cover plate is in any way damaged, they must be immediately replaced.
• Replace the device after a mechanical impact.

3. STORAGE AND MAINTENANCE

• When not in use helmet should be stored in a dry place within the temperature from -20ºC to +70ºC.Remove the battery or tum off the ADF before long-time storage.
• It is recommended to keep the solar cells of the auto darkening welding filler in the dark or not exposed to light during storage to maintain power down mode.
• Welding helmets should not be dropped and do not place any heavy items or tools on or inside the helmet, which may damage the electro-optical filter.
• Cleaning can be done with a soft tissue or cloth soaked in mild detergent (or alcohol). Never use aggressive solvents such as acetone.
• The user must make daily regular checks to ensure no damage is evident. Outer and inner visors are worn parts and must be replaced regularly with genuine certified universal spare parts.
• Transport the equipment with original packing box and away from direct sun light.

4. OPERATING INSTRUCTIONS

BEFORE USING
• Make sure to remove any additional protection foil from both sides of the PC lens.
• Make sure there is no dust on any sensor.
• Set the exact mode that you need.

TESTING FUNCTIONS
• Hold press

, ADF will self-test.
• Insert battery, ADF will self-test.

POWER
If the battery into is flashing, please change the battery, otherwise operation will not perform well.

SET THE MODES
• The ADF got 3 MODES, CUT (4-8), WELD (9-13) and GRIND (3)
• Grind mode: Hold press 1.0 with external GRIND button on the helmet shell like Fig.8, it can switch to GRIND mode quickly.
Warning: Do not weld in grind mode.

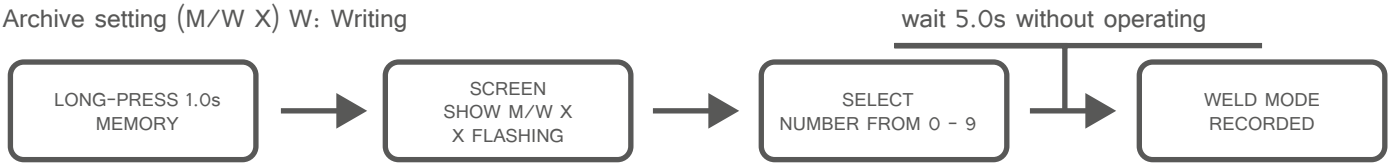
EXTERNAL CONTROL BUTTON

=+	Short press	Welding mode will be saved in record 0 quickly
	Hold press with 1.0s	Switching to grind mode

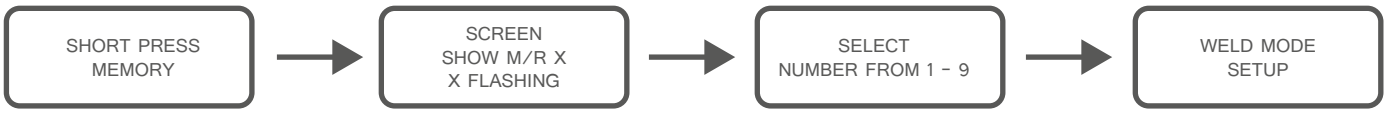
MEMORY MODE

Checking the operating panel, using MEMORY and (UP/DOWN) buttons.

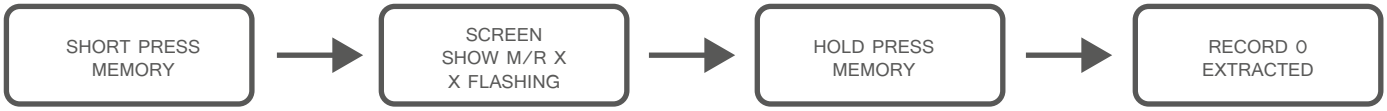
Archive setting (M/W X) W: Writing



Extract record (M/R X) R: Read (From 1 - 9)



Extract record (M/R X) R: Read 0



Function	ADF	Operating - UI Panel	Usage
SENSITIVITY (SENSI.)	Without auto function	Press, FUNC. and ▲& ▼	Level 9: For special welding which needs super sensitivity. Level 8: For most applications but especially for low current welding work. Level 0: Only in sorne specific surrounding lighting conditions in order to avoid unwanted triggering.
DELAY	Without auto function	Press, FUNC. and ▲ &▼	Level 9: 2.0s is suitable for most applications especially for high amps current application and longer welding interval. Level 1 & 2, satiable for spot welding. Level 0: Tack mode.
SHADE	Without auto function	Press, FUNC.and ▲& ▼	Adjusting the shade by your experience or according to chart recommended.
GRADIENT	Without auto function	Hold press FUNC.	Offering a gradual recovery from dark to light (Not suitable for tack mode and spot mode).

NOTE: Once there are two different colors on one button operations, hold press with 1.0s, the second function is on.

TRACK MODE: special welding, interval shade is 5, filter switch from darker shade to shade5. But without operating after 2s, AWF will turn to shade 3.

HELMET ADJUSTMENT
HEADGEAR ASSEMBLY
• Insert the headgear into helmet shell, as the installation order is in Fig1."
• Adjust the headgear to make it more comfortable and put shield in the correct position according to individual prefe-rence (See Fig.2-Fig.5).
NOTE: Make sure both sides are equally positioned for proper operation.
NOTE: The distance from the eye to the filler, closer is better"

REPLACING AUTO DARKENING WELDING FILTER
• Remove the front protection plate and put the helmet face down, and press both taps in the top of the fil er and push the ADF out (See Fig.9).

REPLACING PROTECTION PLATES
• If protection plates are in any way damaged, they must be immediately replaced (See Fig.7" &Fig.11).

BATTERY REPLACEMENT
• Remove the ADF cassette. Pull out the battery stray, and correct battery operation as indicated on the battery stray (See Fig.11)."

5. TROUBLESHOOTING

FAULT	CAUSE	SOLUTION
Irregular darkening dimming	Headgear has been set unevenly so there is an uneven distance from the ayes to the filter lens.	Reset the headband to reduce the difference to the filter.
The filter not darken or flichers	Front cover lens is soiled or damaged.	Please change the cover lens.
	Sensors are soiled / blocked or solar panel is blocked.	Clean the sensors surface to make sure you are not blocking the sensors or solar panel with your arm or other obstacle while welding.
	Sensitivity is set too low or delay time is set too short.	Adjust to required level.
	Make sure proper shade is selected.	Not grind mode.
The filter darkening without are being struck	Sensitivity is set too high.	Adjust sensitivity to a required level
The filter remains dark after completing a weld	Delay time ís set too long.	Adjust delay time to a required level
Slow response	Operating temperature is too low.	Do not use at temperatures below 10°C or 14°F.
Welding helmet slips	Headgear is not properly adjusted.	Re – adjust the headgear.

6. TECHNICAL SPECIFICATION

MODEL	CSVM830 - CSVM820
CE classification	V2
Wiewing area	108*74mm (12.4 In.^{2})
ADF Light state	Shade 3
Variable shade	4 - 8 / 9 - 13
Sensitivity	0 - 9 levels
Delay	0 - 9 levels (0.04 - 2.0s)
Memory mode	9 records
Sensor	4
Power supply	Solar cell - 2 lithium batteries
External fine tuning	Optional
smart LED light	Optional

MARKING EXPLANATION

Auto Darkening Filter Marking
16321 YXE W3/4-8/9-13 V2 W3/7<14 M YXE V1
3=Light State Scale Number M=Manual offset (optional)
4-8/9-13=Protection Shade Numbers in Dark State 16321 = EN ISO Standard
YXE= Manufacture identification
V2=Angle of Dependence Classification
V1=Angle of Dependence Classification

Helmet Marking
16321 YXE W14 E 1-M CE UKCA
W = Welding protector
14 = Maximum filter shade number
E= impact Resistance Level 120m/s C= impact Resistance Level 45m/s
1-M applicable head size
CE = European Conformity

Cover Plate Marking
YXE 1 E CE YXE 1 E CE UKCA
1 = Enhanced Optical Performance E= impact Level 120m/s

7. SHADE SELECTION CHART

Procesos	CORRIENTE (A)																				
	1.5	6	10	15	30	40	60	75	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	550	600
MMA / SMAW	8							9	10		11		12			13			14		
MIG / MAG / FLUX CORED	8							9	10		11		12			13			14		
TIG / GTAW	8					9			10		11		12		13						
MIG / MAG / FLUX CORED / Hevy metals	9									10		11		12		13		14			
MIG / MAG / FLUX CORED / Light alloys	10											11		12		13		14			
ARC-AIR / GOUGING / Air arc cutting & gouging	10											11		12		13		14		15	
PAC PLASMA CUTTING	9										10	11		12		13					
MICROPLASMA	4		5		6		7		8		9		10		11		12				
	1.5	6	10	15	30	40	60	75	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	550	600

Note: the term “heavy metals” applies to steels cooper and its alloys. Etc.
Start with shade is too dark to see the weld zone, then go to a lighter shade that offers a sufficient vision and never go below the minimum.

ISO 16321-2:2021
ISO 16321-1:2021
CSA Z94.3
ANSI Z87.1
AS/NZS 1338.1
AS/NZS 1337.1
EN 175:1997
EN 166:2002
EN 379:2003
PPE regulation (EU) 2016/425
Directive 2001/95/EC

The welding helmets are tested by the following notified body:
ESC GmbH
Notified Body 1883
Huettfeidstrasse 50
73430 AALEN

Germany
DIN CERTCO
Notified Body: 0196
Alboinstrasse 56
12103 Berlin Germany
TUVRheinland UK LTD
Friars Gate (Third floor)
1011 Stratford Road
Shirley, Solihull, B90 4BN
United Kingdom
Approved body number 2571

WARNING

Auto-Darkening welding helmet is designed to protect the welders 'eyes from harmful radiation "Including visible light, ultraviolet radiation (UV)and infra-red radiation (IR) resulting from certain are and gas welding processes when used in accordance with user instructions."

Ensure that helmet comes properly assembled. However, before it can be used, it must be adjusted to your personal preferences. Set it up for delay time, sensitivity, and shade number for your application. (See the table with recommended shade levels).

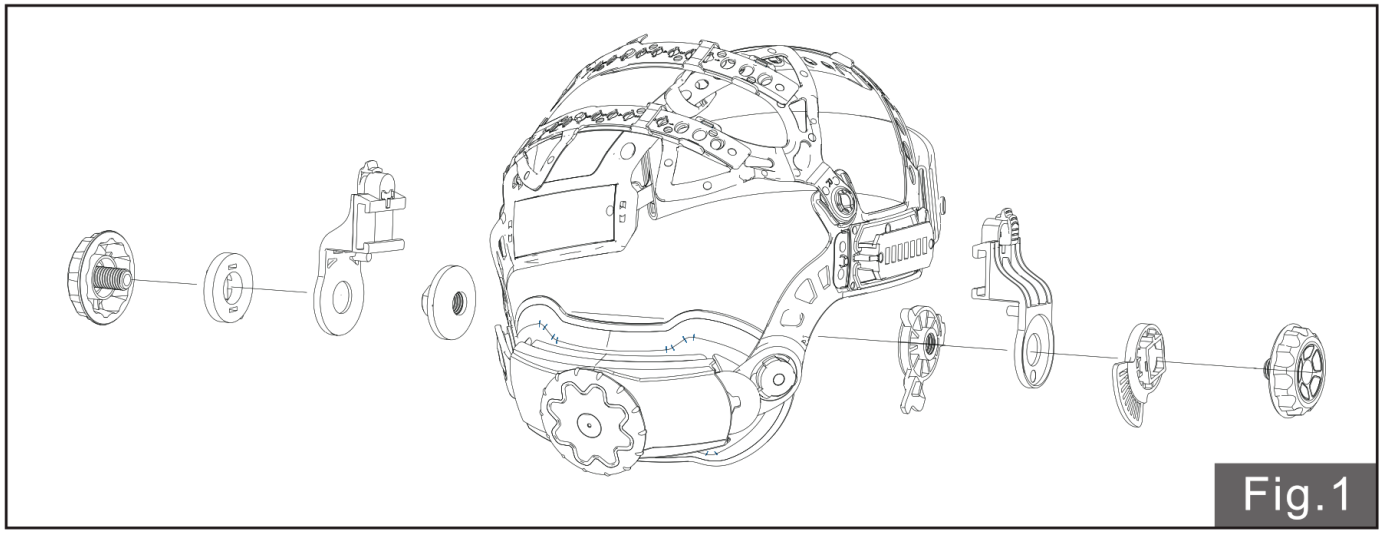


Fig.1

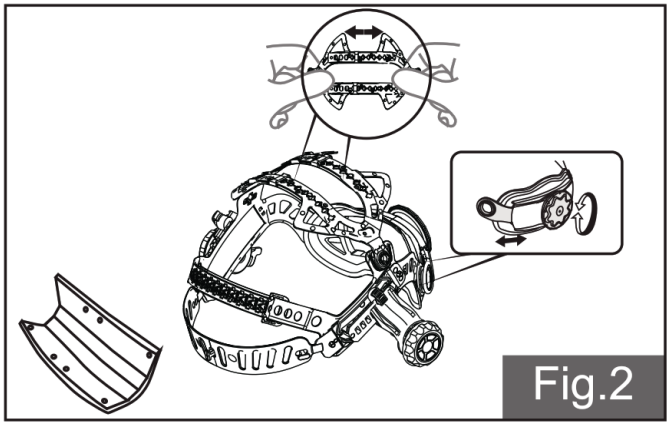


Fig.2

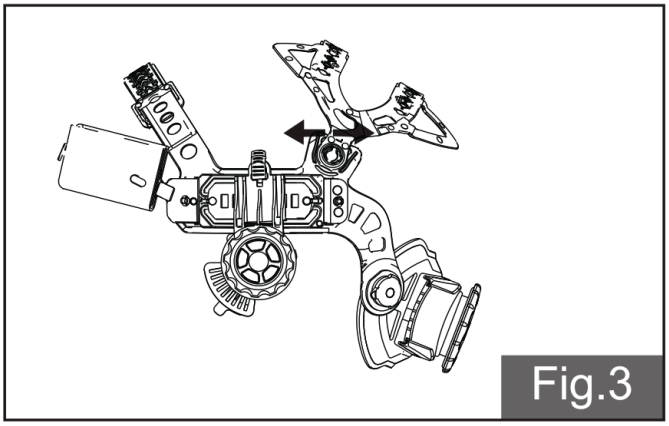


Fig.3

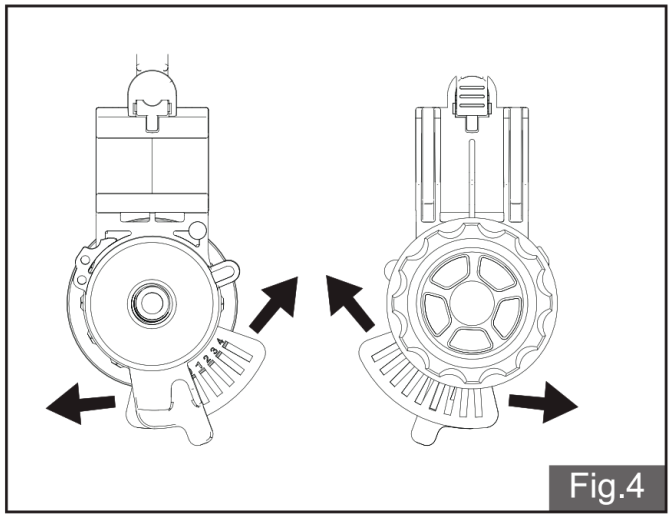


Fig.4

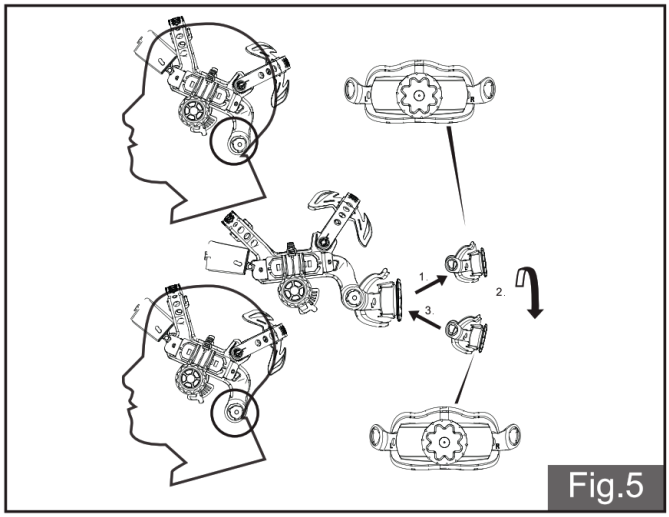


Fig.5

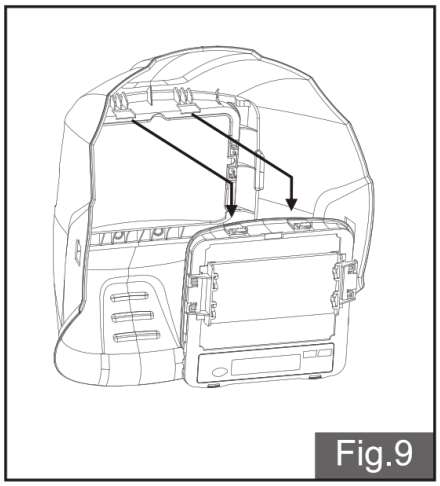


Fig.9

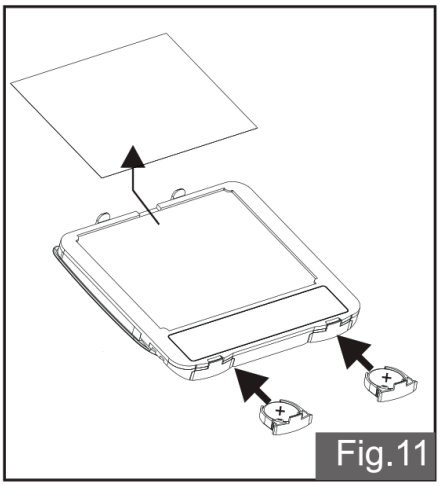


Fig.11

VARIOMATIC 830/820

Fig.14

INSTALLATION SAMPLE

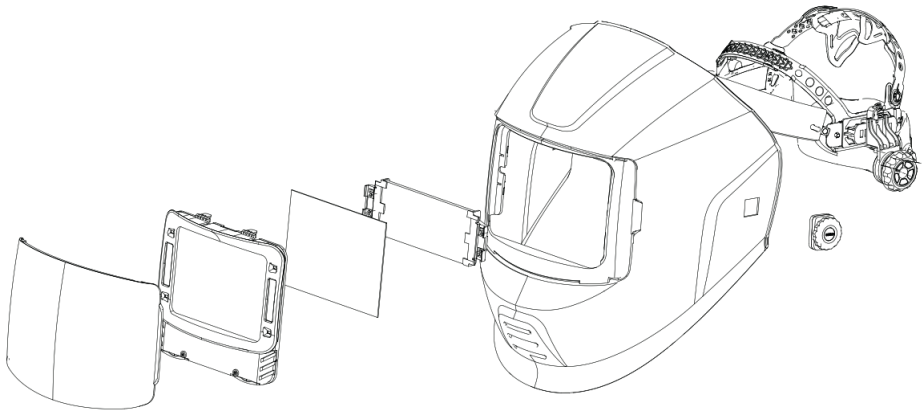


Fig.19

WARRANTY TIMES

If this Elite product fails due to a material or manufacturing defect within one year from the date of purchase, return it to any authorized Elite distribution store, Corporate Service Centers, Authorized or other Elite point of sale for It is repaired free of charge (or replaced if repair is impossible).

SPECIAL CONSIDERATIONS

* Generators, compressors, pressure washers and vacuum cleaners of the ELITE brand, which will have a 1 year warranty, are excluded from this warranty period.*

* For the warranty to be effective for 2 years, an annual maintenance review must be carried out, before the end of each year in the course of the use of the equipment, in this review an evaluation of the equipment will be carried out and an approval will be given to the equipment to extend the warranty for 1 more year.
The warranty may not be renewed if the equipment is badly damaged. The first year review has no labor cost for the user / owner of the equipment. This review does not include items that must be replaced by wear and / or misuse.*

This warranty DOES NOT APPLY for improper maintenance, the life of an engine depends on the conditions in which it is operated and the care it receives. In some applications such as construction and continuous work in camps, power plants are usually used in environments where there is dust and impurities, which can cause premature wear.
Such wear, when caused by impurities, dust, cleaning debris, or any other abrasive material that has entered the engine due to improper maintenance is not covered by the warranty.

The warranty includes mechanical and electronic parts at the same time as long as a warranty denial is not incurred.

NOTA:

- Tools that are used in dusty environments and high contamination by particles and as result have internal dirt, it is recommended to remove them with compressed air (max. 3 bar).

- Tools that are used in dusty environments and high contamination by particles and as result have internal dirt, it is recommended to remove them with compressed air (max. 3 bar).

- Batteries are considered wear parts and are not covered by the 3-year warranty, in case of any failure we grant a time of 90 days from the purchase for you approach any corporate or authorized Service Center for the right check.

- The warranty time will be enjoyed from the date of purchase of the final consumer.

- If the tool is for rent the warranty is 3 months.

ELITE®

Keep Working

KEEP WORKING

www.elitetools.co