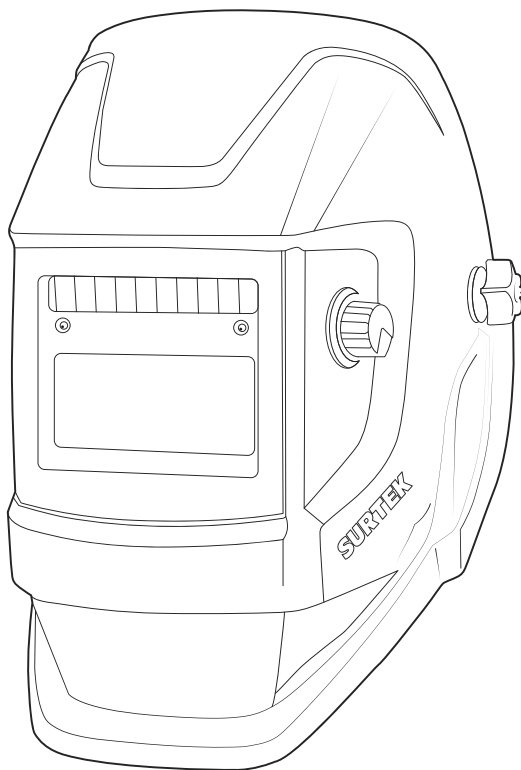


SURTEK

CARETA ELECTRÓNICA PARA SOLDAR

ELECTRONIC WELDING
HELMET



MANUAL DE USUARIO Y
GARANTÍA.
USER'S MANUAL AND WARRANTY

CSS02



ATENCIÓN: lea, entienda y siga las instrucciones de seguridad contenidas en este manual antes de operar esta herramienta.

WARNING: read, understand and follow the safety rules in this manual, before operating this tool.

E S P A Ñ O L

E N G L I S H

CONTENIDO

Advertencias de seguridad	3
Características	3
Especificaciones técnicas	4
Instrucciones de operación	4
Mantenimiento	5
Solucionador de problemas	5
Garantía	12

CONTENT

Safety Warnings	6
Features	6
Technical data	7
Operation instructions	7
Maintenance	7
Troubleshooting	8
Warranty policy	12

SÍMBOLOS



PELIGRO, ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN:
Indica un riesgo personal o la posibilidad de un daño.



Lea el manual de usuario: lea las instrucciones contenidas en este manual.

SYMBOLS

DANGER, CAUTION, WARNING: indicates risk of personal injury and/or the possibility of damage.

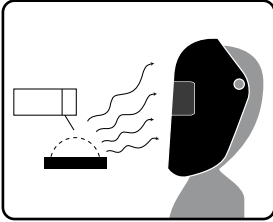
Read the user manual: read all the instructions in this manual.

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

La careta electrónica/ solar con oscurecimiento automático es ideal para la mayoría de las aplicaciones de soldadura. El tiempo de cambio de oscurecimiento automático de esta careta es de 1/ 15,000 segundos al momento de que usted comience a soldar. No importa el ajuste de sombra, la protección UV/ IR está siempre estará activado.

Los rayos del arco de soldadura pueden causar lesiones en los ojos y quemar la piel.

*Antes de soldar, inspeccione la careta y el filtro de auto-oscurecimiento para estar completamente seguro de que están ajustados correctamente y en buenas condiciones.



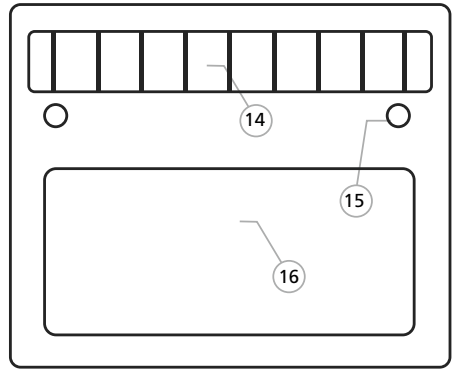
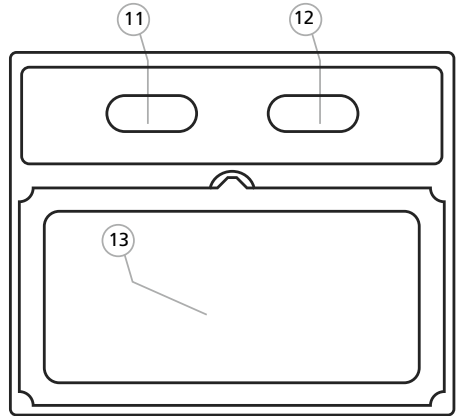
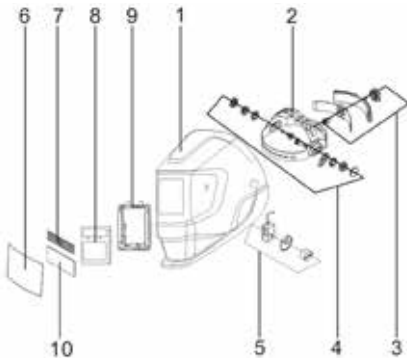
*Conserve limpios los sensores, la celda solar y el filtro. Limpie el cartucho del filtro con agua y jabón usando un trapo suave. No utilice solventes o detergentes de limpieza abrasivos.

*No suelde por encima de su cabeza mientras usa esta careta.

*Inspeccione el filtro frecuentemente. Reemplace inmediatamente el lente o la tapa en caso de rayaduras, grietas o golpes.

*Siempre utilice lentes de seguridad o gafas de protección debajo de la careta para soldar, además de vestir ropa de protección para cuidar su piel de radiación, quemaduras o salpicaduras.

CARACTERÍSTICAS



CONOZCA SU HERRAMIENTA PRODUCTO COMPLETO

1. Armazón de la careta.
2. Pin de ajuste de altura del arnés.
3. Perilla de ajuste para presión de arnés
4. Perilla de ajuste de distancia y ángulo del arnés.
5. Ajuste de nivel de sombras.
6. Lente de la cubierta frontal.
7. Panel solar.
8. Placa fija.
9. Cartucho del filtro.
10. Filtro UV/IR.

FILTRO DE OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO

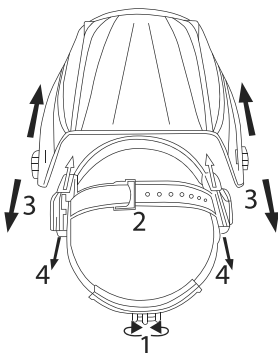
11. Perilla de control de retardo.
12. Perilla de control de sensibilidad.
13. LCD.
14. Panel solar.
15. Sensores del arco.
16. Filtro UV/IR.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CSS02	
ÁREA DE VISIÓN	92 X 42 mm
TAMAÑO DEL CARTUCHO	110 x 90 mm
ARCO DEL SENSOR	2
UV/IR PROTECCIÓN	DIN 16
VISIÓN EN ESTADO CLARO	DIN 4
VISIÓN EN ESTADO OSCURO (SOMBRA VARIABLE)	Sombra variable externa (9-13)
CONTROL DE SENSIBILIDAD	Ajustable entre Bajo - Medio - Alto
VELOCIDAD DE OSCURECIMIENTO	1 / 15,000 s, de claro a oscuro
TEMPERATURA DE OPERACIÓN	-5°C ~ + 55°C
RETARDO DE OSCURECIMIENTO	0.1 - 1.0 s, ajustable por dial infinito, de claro a oscuro.
TIPO DE BATERÍA	Celda solar y batería de litio reemplazable 1 x CR2450
BAJO AMPERAJE TIG	DC ≥ 10, AC ≥ 10
TEMPERATURA DE OPERACIÓN	-5 °C a + 55 °C
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO	-20 °C a + 70 °C

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

1. Ajuste el diámetro del arnés con la perilla ubicada en la parte trasera. La perilla siempre estará bloqueada hasta que se le presione. Una vez desbloqueada, gire hacia la derecha para apretar y hacia la izquierda para aflojar



2. Ajuste la altura encajando el pasador en el orificio para asegurarlo firmemente en su lugar.
3. Para ajustar el ángulo de visión, afloje la perilla en ambos lados de la careta y cambie el ángulo de bloqueo a la posición de inclinación deseada (5 posiciones predeterminadas para seleccionar). Una vez que haya logrado el ángulo deseado, apriete bien las perillas en ambos lados. La careta podrá moverse hacia arriba, pero no debe deslizarse hacia abajo mientras esté en posición para soldar.
4. Para ajustar la distancia entre la cara del

usuario y el filtro de oscurecimiento automático, afloje las perillas en ambos lados de la careta hasta que la banda para la cabeza pueda moverse hacia adelante y atrás libremente, entonces coloque la banda en una de las 3 ranuras según lo desee usted (La banda está posicionada en la posición centro por defecto). Esto lo debe realizar un lado a la vez y ambos lados deben estar colocados en la misma posición para que el filtro de oscurecimiento automático funcione correctamente.

COMPROBACIÓN AUTOMÁTICA

Presione el botón "TEST" en cualquier lugar para observar si cambia automáticamente al estado oscuro y suéltelo para verificar que el filtro regrese a su estado de luz.

CONTROL DE SOMBRA

Seleccione el nivel de sombra entre 9 y 13 basado en el proceso de soldadura que usted vaya a utilizar, puede consultarlo en la "Tabla guía de sombras". La careta también puede ser usada para proteger su rostro cuando esmerile. El modo esmerilado previene que el lente del filtro se auto oscurezca.

CONTROL DE SENSIBILIDAD

La sensibilidad puede ser ajustada a BAJA o ALTA con el dial infinito. El ajuste en BAJA se adapta al exceso de luz ambiental o con otra máquina de soldar cerca. El ajuste ALTA se adapta a la soldadura de bajo amperaje y soldadura en área con poca luz, especialmente la soldadura con arco de argón de bajo amperaje. Las selecciones entre ALTA y BAJA son adecuadas para la mayoría de las operaciones de soldadura en interiores y exteriores.

CONTROL DE RETARDO

Cuando cesa la soldadura, la ventana de visualización cambia automáticamente de oscuro a claro con un retraso preestablecido para compensar. El tiempo de retardo se puede configurar en MIN (0.1 s) o MAX (1.0 s) con el dial infinito. El retraso mínimo se adapta a soldaduras cortas. El retardo máximo se adapta a la soldadura de corriente pesada y reduce la fatiga ocular causada por el arco. Las selecciones entre MIN y MAX son adecuadas para la mayoría de las operaciones de soldadura en interiores y exteriores.

Corriente de arco (Amperaje)																					
Proceso de soldadura	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
SMAW	8			9			10			11			12			13			14		
MAG	8			9			10			11			12			13			14		
TIG	8			9			10			11			12			13					
MIG (pesado)	9			10			11			12			13			14					
MIG (ligero)	10			11			12			13			14								
PAC	9			10			11			12			13								
PAW	4	5	6	7	8	9	10	11	12												
Nota	SMAW - Soldadura de arco con protección metálica MAG - Soldadura de metal TIG - Soldadura con gas tungsteno MIG (pesado) - MIG en materiales pesados										MIG (ligero) - MIG en aleaciones ligeras PAC - Cortadora de plasma PAW - Soldadura de plasma										

MANTENIMIENTO

REPLAZO DELLENTE DE LA CUBIERTA FRONTAL

Reemplace el lente de la cubierta frontal si está dañado (agrietado, rayado, sucio o golpeado). Retire el lente frontal de la cubierta frontal presionando los Interruptores de Bloqueo en la parte inferior del Marco de Retención y extraiga el marco y el Filtro de Oscurecimiento Automático. Saque el lente de la cubierta frontal y retire cualquier película protectora antes de instalar la nueva.

REPLAZO DELLENTE DE LA CUBIERTA INTERIOR

Reemplace la lente de la cubierta interior si está dañado (agrietado, rayado, sucio o golpeado). Coloque el dedo o el pulgar en el hueco y flexione el lente de la cubierta interior hacia arriba hasta que se libere de un borde. A continuación, retire la película protectora antes de instalar un lente nuevo.

REPLAZO DE LA BATERÍA

Cuando el indicador de voltaje se torne rojo, usted tiene que cambiar la batería. Gire las placas de la cubierta del filtro de oscurecimiento automático y reemplace la batería antigua por una batería de litio CR2032. Después de eso, coloque las cubiertas de la batería y gire para bloquear.

LIMPIEZA Y ALMACENAMIENTO

Mantenga los sensores, celdas solares y lentes del filtro limpios. Limpie el filtro y la cubierta de la careta mediante el uso de una solución de agua y jabón, utilizando un paño suave. No utilice solventes o detergentes de limpieza abrasivos.

vos. Cambie el producto a “Modo Esmerilar” y colóquelo en un lugar limpio y seco para su almacenamiento.

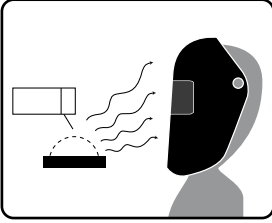
SOLUCIONADOR DE PROBLEMAS

PROBLEMAS	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN SUGERIDA
Dificultad para ver a través del filtro.	El plástico protector en la parte interna o exterior no ha sido removido	Remueva este plástico
	Tapa de la lente sucia	Limpie o reemplace la tapa de la lente.
	Lente del filtro sucia	Limpie o reemplace la lente del filtro.
El filtro no se oscurece cuando el arco está funcionando.	Está seleccionado el modo esmerilar	Ajuste el nivel de sombras entre 9 y 13.
	Los sensores o el panel solar están atascados.	Asegúrese de que el sensor o el panel solar están expuestos al arco de soldadura sin bloqueos.
	La sensibilidad está en BAJA	Ajuste la sensibilidad al nivel requerido.
	Bajo voltaje de las baterías de litio.	Reemplace las baterías de litio por unas nuevas si el indicador se torna rojo.
El filtro se oscurece sin el arco.	La sensibilidad está en ALTA	Ajuste la sensibilidad a un nivel requerido.
El filtro sigue oscuro después de soldar.	Está seleccionado el nivel de retardo en MAX	Ajuste el nivel de retardo a lo requerido.

SURTEK

SAFETY WARNINGS

The Solar-Powered Auto-Darkening Welding Helmet is suitable for most welding applications. This helmet's 1/15,000-second switch time auto-

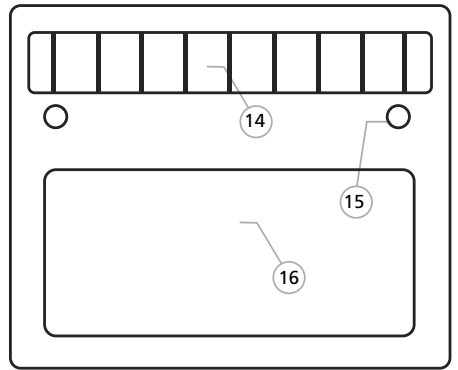
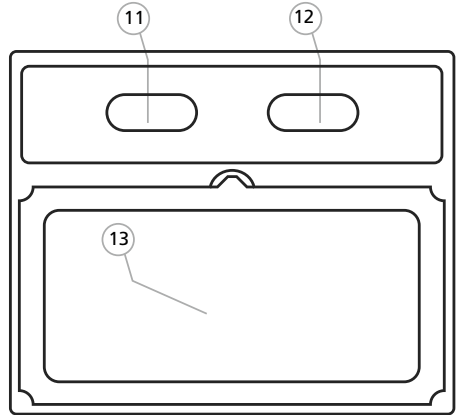


matically darkens the lens the moment you start welding. No matter what shade the filter is set to, the UV/IR protection is always present. ARC Rays can injure eyes and burn skin. Before welding, always inspect helmet and auto-darkening filter (ADF) to be sure they are fitted properly and in good condition.

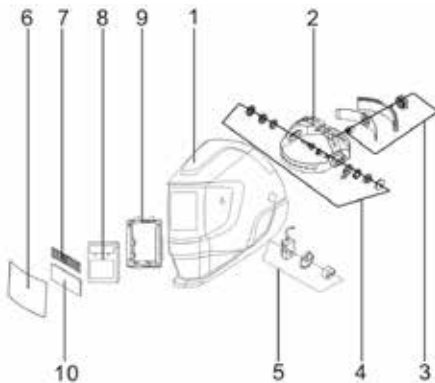
Keep the sensors, solar cell and filter lens clean. Clean the filter cartridge using a soap water solution and soft cloth. Do not use solvents or abrasive cleaning detergent. Do not weld in the overhead position while using this helmet.

Inspect the filter lens frequently and immediately replace any scratched, cracked, or pitted filter lens or cover lenses.

Always wear safety glasses or goggles under the welding helmet, and protective clothing to protect your skin from radiation, burns and spatter.



FEATURES



KNOW YOUR TOOL WHOLE PRODUCT

1. Helmet shell.
2. Headgear Height Adjusting Pin.
3. Headgear Diameter Adjusting Knob.
4. Headgear Angle & Distance Adjusting Knobs.
5. Shade No. Adjusting.
6. Front Cover Lens.
7. Solar Panel.
8. Fixed Plate.
9. Press card.
10. UV/IR Filter.

ADF GX-400S

11. Delay Control Knob.
12. Sensitivity Control Knob.
13. LCD.
14. Solar Panel.
15. Arc Sensors.
16. UV/IR Filter.

TECHNICAL DATA

CSS02	
VIEWING AREA	92x42mm
CARTRIDGE SIZE	110x90mm
ARC SENSOR	2
UV/IR PROTECTION	UP to shade DIN 16 at all times
LIGHT STATE	DIN 4 (Grind)
DARK STATE	External variable shade, DIN9-13
SENSITIVITY CONTROL	Low-Mid-High adjustable
SWITCH TIME (LIGHT TO DARK)	1/15,000 s, from Light to Dark
DELAY CONTROL (DARK TO LIGHT)	0.1-1.0S, by infinitely dial knob, from Dark to Light
POWER SUPPLY	Solar cell and 1xCR2450 non-replacement lithium battery
TIG AMP RATING	DC \geq 10, AC \geq 10
OPERATING TEMPERATURE	-5°C to +55°C
STORING TEMPERATURE	-20°C to +70°C

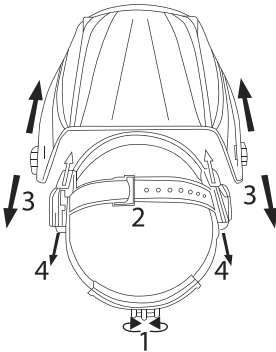
OPERATION INSTRUCTIONS

1. Adjust the headgear diameter with the twist knob on the back. The knob is locked until pushed in. Once unlocked, twist clockwise to tighten and counterclockwise to loosen.

2. Adjust the height by snapping the pin into the hole to lock securely in place.

3. To adjust the viewing angle, loosen the knob on both sides of the helmet and change angle locker to the desired tilt position (5 selection and positioned in the middle by default). Once achieving the desire angle, tighten the knobs until snug. The helmet should still swing up, but it should not drift downward when in place for welding.

4. To adjust the distance between the user's face and ADF, loosen the knobs on both sides of the helmet until the headband can move back and



forth freely, reposition the headband at one of the 3 slots as desired (The headband is positioned in the middle by default). This should be done one side at a time and both sides should be located at the same position for proper auto-darkening filter operation.

SELF-CHECK

Press the TEST Button anywhere to see if it automatically switches to dark state and release it to check that the filter returns to the light state.

SHADE CONTROL

Select the shade 9 to 13 based upon the welding process you will use by consulting the "Shade Guide Table". The welding helmet can also be used to protect the face when grinding. Grind mode prevents filter lens from auto-darkening.

SENSITIVITY CONTROL

The sensitivity can be set to LOW or HIGH by using the infinitely dial knob. The LOW setting suits excess ambient light or with another welding machine close by. The HIGH setting suits low amperage welding and welding in areas with low light conditions, especially low amperage argon arc welding. Selections between LOW and HIGH are suitable for most of indoor and outdoor welding operations.

DELAY CONTROL

When welding ceases, the viewing window automatically changes from dark back to light but with a pre-set delay to compensate. The delay time can be set to MIN (0.1 sec) or MAX (1.0 sec), by infinitely dial knob inside the cartridge. The minimum delay suits spot or short welds. The maximum delay suits heavy current welding and reduces eye fatigue from the arc. Selections between MIN and MAX are suitable for most of indoor and outdoor welding operations.

MAINTENANCE**FRONT COVER LENS REPLACEMENT**

Replace the front cover lens if it is damaged (cracked, scratched, pitted or dirty). Remove the old front cover lens by pressing two Lock Switches at the bottom of the Retaining Frame and pull the frame and ADF out. Take the old front cover lens out, and remove any protective film before installing the new one.

INSIDE COVER LENS REPLACEMENT

Replace the inside cover lens if it is damaged (cracked, scratched, pitted or dirty). Place your

SURTEK

Arc current (Amperes)																						
Welding process	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
SMAW	8						9	10			11			12			13			14		
MAG	8						9	10			11			12			13			14		
TIG	8			9			10			11			12			13						
MIG (heavy)	9						10			11			12			13			14			
MIG (light)	10						11			12			13			14						
PAC	9						10			11			12			13						
PAW	4	5	6	7	8	9	10			11			12									
Note	SMAW - Covered electrodes MAG - Metal arc welding TIG - Gas tungsten arc welding MIG (heavy)- MIG with heavy metals										MIG (light)- MIG with light alloys PAC - Plasma jet cutting PAW - Microplasma arc welding											

finger or thumb into the recess and flex the inside cover lens upwards until it releases from one edge. Then remove any protective film before installing the new one.

BATTERY REPLACEMENT

When low voltage indicator turns red, you have to change batteries. Rotate cover plates on the ADF, and replace the old battery by CR2032 lithium battery. After that, put on cover plates of battery and rotate to lock.

CLEANING AND STORING

Keep the sensors, solar cell and filter lens clean. Clean filter cartridge and helmet shell by using a soapy water solution and soft cloth. Do not use solvents or abrasive cleaning detergent. Switch the product to Grind Mode and put it in a clean, dry location for storage.

TROUBLESHOOTING

Problems	Possible causes	Suggested solutions
Difficult to see through filter.	Protective film on front/inside cover lens not removed.	Clean or replace front cover lens.
	Front/inside cover lens dirty.	Clean or replace front/inside cover lens.
	Filter lens dirty.	Clean filter lens.
Filter does not darken when arc is struck.	Grind mode selected.	Select Weld Mode and adjust Shade from 9 to 13.
	Sensors or Solar Panel blocked.	Make sure sensors or solar panel are exposed to weld arc without blocking.
	Set Sensitivity to LOW.	Adjust sensitivity to required level.
	Low Voltage of lithium battery.	Replace with new lithium battery if indicator turns red.
Filter darkens without arc.	Set sensitivity to HIGH.	Adjust sensitivity to required level.
Filter remains dark after welding.	Set delay to MAX.	Adjust sensitivity to required level.

Notas / Notes

Notas / Notes

E S P A Ñ O L

PÓLIZA DE GARANTÍA

URREA HERRAMIENTAS PROFESIONALES S.A. DE C.V. garantiza este producto por el termino de 10 años en sus piezas, componentes y mano de obra contra cualquier defecto de fabricación a partir de la fecha de entrega.

Fecha de venta: ___/___/___

Producto: _____

Marca: _____

Modelo: _____

Sello y firma de distribuidor

Comercializado e Importado por:
URREA HERRAMIENTAS PROFESIONALES S.A. DE C.V. Carretera a El Castillo, km 11.5, C.P. 45680, El Salto, Jalisco, México. R.F.C. UHP900402Q29.

Condiciones:

Para hacer efectiva la garantía deberá presentar el producto junto con la póliza de garantía debidamente firmada y sellada por el establecimiento donde la adquirió, en cualquiera de los centros de servicio autorizados.

Presentar la factura o ticket con datos fiscales del comercio de donde se adquirió el producto. La garantía cuenta a partir de la fecha de la nota o factura de compra o el sello con fechador del distribuidor (con fecha de entrega en esta póliza).

Los gastos de transportación que se deriven del cumplimiento de la garantía serán cubiertos por:
URREA HERRAMIENTAS PROFESIONALES S.A. DE C.V.

Esta garantía no será valida en los siguientes casos:

- Cuando el producto haya sido utilizado en condiciones distintas a las normales o al desgaste natural de sus partes.
- Cuando el producto no haya sido operado de acuerdo al instructivo de uso que lo acompaña.
- Cuando el producto haya sido alterado o reparado por personas no autorizadas.

E N G L I S H

WARRANT POLICY

URREA HERRAMIENTAS PROFESIONALES S.A. DE C.V. Warranties this product for a period of 10 years in its parts, components and manual labour against any manufacture defect from the purchasing date.

Purchase date: ___/___/___

Product: _____

Brand: _____

Model: _____

Distributor seal and signature

Sold and Imported by:
URREA HERRAMIENTAS PROFESIONALES S.A. DE C.V. Carretera a El Castillo, km 11.5, C.P. 45680, El Salto, Jalisco, México. R.F.C. UHP900402Q29.

Terms:

In order to make warranty effective you must present the product along with the warranty properly filled and signed to an authorized distributor or service center.

Present the invoice or ticket with official registration info of the trade from where the product was purchased. The guarantee is effective as of the date of purchase stated on the invoice or ticket; or with the distributor's stamp (with delivery date in this policy).

URREA HERRAMIENTAS PROFESIONALES S.A. DE C.V. Will cover the transportation cost related to the warranty.

This warranty is not applicable in the following cases:

- When the product has not been used according to normal conditions or natural wear of its parts.
- When the product has not been used according with this user's manual instructions.
- When the product has been fixed or modified by unauthorized or unqualified person.



Encuentra centros de servicio autorizados en:

01800 88 87732
serviciocpt@urrea.net

urrea.com

