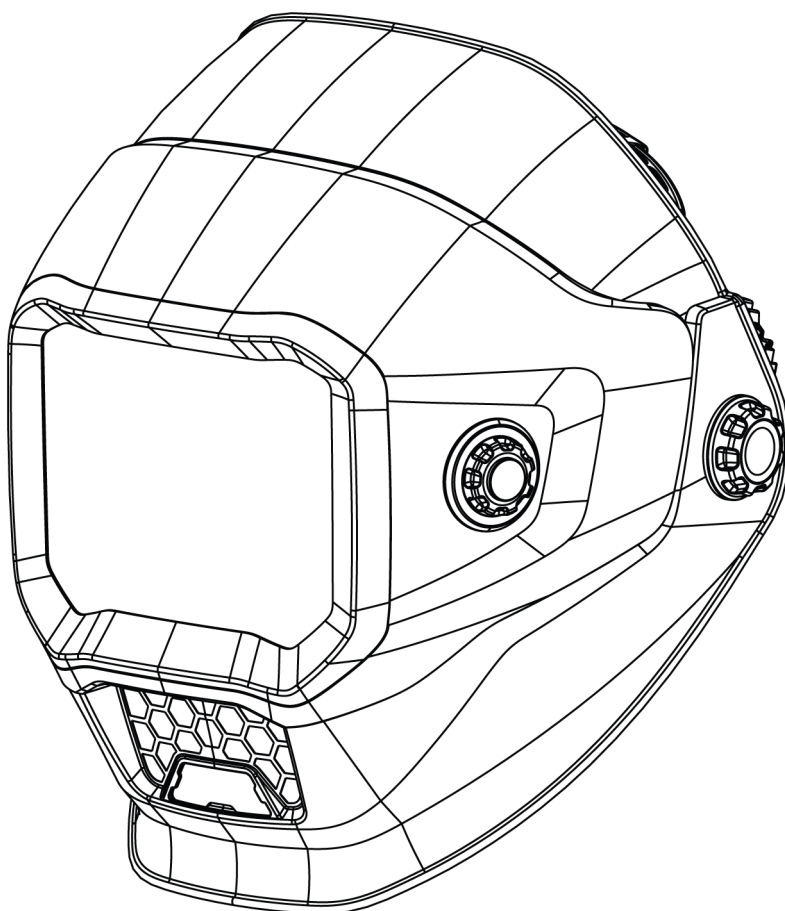




Sentinel A70 PRO



Samostmívací svářečská kukla

Návod k použití a seznam náhradních dílů

PŘED POUŽITÍM SI PŘEČTĚTE VŠECHNY POKYNY A UJISTĚTE SE, ŽE JIM ROZUMÍTE. USCHOVEJTE TUTO PŘÍRUČKU K BUDOUCÍMU POUŽITÍ.

Kompletní uživatelskou příručku
najdete na adrese:

Číslo příručky: 0448 599 001
Datum revize: 2026-01-16
Číslo revize: A
Jazyk: Čeština



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to the Council Directive **(EU)** 2016/425 entering into force 9 March 2016
This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Type of equipment

Welding Helmet

Type designation

Sentinel A70 PRO

0700 900 700

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorized representative established within the EEA**Name, address, and telephone No:**

ESAB Group (UK) Ltd
322 High Holborn, London, WC1V 7PB Great
Britain
Phone: +44 1992 768515

The following harmonized standard in force within the EEA has been used in the design:

EN ISO 16321-1:2022 Eye and face protection for occupational use. Part 1: General requirements
EN ISO 16321-2:2021 Eye and face protection for occupational use. Part 2: Additional requirements for
protectors used during welding and related techniques

EU Type Examination Certificate and Test Certificates issued by:

ECS GmbH - European Certification Service
Geschäftsführer
Obere Bahnstraße 74
73431 Aalen
Notified Body: 1883
performed and issued the EU type-examination certificate

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Signature

Position

2024-05-28

Peter Burchfield

General Manager /
Equipment Solutions

C E 2024

1	BEZPEČNOST	4
1.1	Vysvětlení symbolů	4
1.2	Bezpečnostní pokyny pro samostmívací svářečskou kuklu a filtr	4
1.3	Bezpečnostní opatření	5
1.4	Kalifornský návrh 65 – výstraha	9
1.5	Informace o předpisech	9
2	ÚVOD	10
2.1	Oblast použití	10
2.2	Úrovně clony	10
2.3	Certifikace a kontrolní štítky	11
2.4	Vysvětlení certifikačních značek	11
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	12
4	OBSLUHA	13
4.1	Indikátor baterie	13
4.2	Nabíjení baterie	13
4.3	Aktivace LCD displeje	13
4.4	Funkce vnějšího ovládání zamykání a odemykání	13
4.5	Nastavení čísla clony	14
4.6	Nastavení citlivosti	14
4.7	Nastavení prodlevy	14
4.8	Režim řezání	15
4.9	Ukládání parametrů do nastavení paměti	15
4.10	Volitelná nastavení	16
4.11	Použití pracovního světla	17
4.12	Vyjmutí/instalace sklápěcí skořepiny filtru ADF	17
4.13	Nastavení kukly	18
5	SERVIS	20
5.1	Výměna skla na broušení	20
5.2	Výměna skla vnějšího krytu filtru ADF	20
5.3	Výměna vnitřního skla krytu filtru ADF	20
5.4	Výměna skla krytu pracovního světla LED	21
5.5	Výměna samostmívacího filtru (ADF) a pouzdra na baterie	21
5.6	Čištění zařízení	22
6	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	23
	NÁHRADNÍ DÍLY	24

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: Znamená Pozor! Buďte pozorní!

**NEBEZPEČÍ!**

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.

**VAROVÁNÍ!**

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.

**UPOZORNĚNÍ!**

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.

**VAROVÁNÍ!**

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



1.2 Bezpečnostní pokyny pro samostmívací svářečskou kuklu a filtr

Před použitím

Samostmívací svářečská kukla se dodává sestavená. Před použitím však proveďte následující kroky:

- Nastavte kuklu tak, aby správně seděla svému uživateli.
- Zkontrolujte povrch a kontakty baterie a v případě potřeby je vyčistěte.
- Zkontrolujte, zda je baterie v dobrém stavu a zda je správně nainstalovaná.
- Nastavte dobu prodlevy, citlivost a číslo clony pro příslušné použití.

Použití

- Kukla není vhodná pro laserové svařování.
- Kuklu a samostmívací filtr nikdy nepokládejte na horký povrch.
- Kukla nechrání před riziky vznikajícími při silných nárazech.
- Kukla nechrání před výbušnými zařízeními ani před korozivními kapalinami.
- Pokud by se kukla po zapálení oblouku neztmavila, ihned přestaňte svářet a kontaktujte společnost ESAB.
- Neponořujte filtr do vody.
- Materiály, které jsou v kontaktu s pokožkou uživatele, mohou za určitých okolností způsobit alergické reakce.
- Filtr se smí používat jen v kombinaci s vnitřním krycím sklem.

Údržba

- Kuklu skladujte na chladném, suchém a tmavém místě. Před dlouhodobým uskladněním znovu nabijte baterii.

- Chraňte filtr před stykem s kapalinami a nečistotami.
 - Povrch filtru pravidelně čistěte čistou vodou a hadříkem, který nepouští vlákna, nebo hadříkem z mikrovlákn. Nepoužívejte silné čisticí prostředky. Snímače a solární články vždy udržujte v čistotě pomocí čistého hadříku, který nepouští vlákna, nebo hadříku z mikrovlákn.
 - Pravidelně vyměňujte prasklý/poškrábaný/děravý přední kryt. Nenasazujte kuklu přímo na sklo krytu, aby nedošlo k jeho předčasnému poškození.
- Samostmívací filtr nikdy neotevírejte ani ho nijak neporušujte. Uvnitř nejsou žádné součásti, které by mohl opravovat uživatel.
- Filtr ani kuklu nijak neupravujte, pokud v této kukle není uvedeno jinak.
- Používejte pouze náhradní díly, které jsou uvedeny v této příručce.
- Neoprávněné úpravy a náhradní díly způsobí ztrátu platnosti záruky a vystaví pracovníka riziku zranění.
- Nepoužívejte na filtr ani na součásti kukly žádná rozpouštědla.

1.3 Bezpečnostní opatření



VAROVÁNÍ!

Tato bezpečnostní opatření slouží k ochraně vaší osoby. Shrnují bezpečnostní informace z referencí uvedených v části Další bezpečnostní informace. Před prováděním jakýchkoli instalačních nebo provozních postupů si pečlivě přečtěte níže uvedená bezpečnostní opatření a také všechny další příručky, bezpečnostní listy, štítky apod. Nedodržení bezpečnostních opatření může způsobit zranění nebo smrt.



CHRAŇTE SEBE I JINÉ

Některé postupy svařování, řezání a drážkování jsou hlučné a vyžadují ochranu sluchu. Oblouk, stejně jako slunce, vyzařuje ultrafialové (UV) záření a může poranit pokožku a oči. Horký kov může způsobit popáleniny. Školení pro správné používání postupů a vybavení je nezbytné pro zabránění nehodám. Z toho důvodu:

1. Používejte svařovací přilbu opatřenou filtrem se správným odstínem za účelem ochrany tváře a zraku při svařování nebo přihlížení.
2. V jakémkoli pracovním prostoru mějte vždy nasazeny ochranné brýle, a to i v případě, že je potřeba také obličejový štít a brýle svářečské kukly.
3. Při provádění operací nebo jejich sledování používejte obličejový štít se správným filtrem a krycími deskami pro ochranu očí, obličeje, krku a uší před jiskrami a paprsky. Varujte okolostojící osoby, aby se nedívaly do oblouku a nevystavovaly se působení paprsků elektrického oblouku nebo horkého kovu.
4. Noste dlouhé ohnivzdorné rukavice, těžkou košili s dlouhými rukávy, kalhoty bez manžet, vysoké boty a svářečskou kuklu nebo přilbu jako ochranu, abyste byli chráněni před paprsky oblouku a horkými jiskrami nebo horkým kovem. Také ohnivzdorná zástěra může být žádoucí ochranou před vyzařovaným teplem a jiskrami.
5. Horké jiskry nebo kov se mohou dostat do vyhrnutých rukávů, manžet kalhot nebo do kapes. Rukávy a límce je nutno ponechat zapnuté a na přední straně oděvu nesmí být žádné otevřené kapsy.
6. Chraňte ostatní pracovníky před paprsky oblouku a horkými jiskrami vhodnou ohnivzdornou příčkou nebo závěsy.
7. Při odštěpování strusky nebo broušení si nasadte horní ochranné brýle přes spodní ochranné brýle. Odštěpná struska může být horká a doletět daleko. Okolostojící osoby musejí mít také nasazeny horní ochranné brýle přes spodní ochranné brýle.



POŽÁRY A EXPLOZE

Horko z plamenů a oblouků mohou založit požáry. Horká struska nebo jiskry mohou také způsobit požáry a exploze. Z toho důvodu:

1. Chraňte sebe i ostatní před létajícími jiskrami a horkým kovem.
2. Odstraňte všechny hořlavé materiály dostatečně daleko z dosahu pracovního prostoru nebo je zakryjte nehořlavým ochranným krytem. K hořlavým materiálům patří dřevo, látky, piliny, tekutá a plynná paliva, rozpouštědla, laky a potahovaný papír apod.
3. Horké jiskry nebo horký kov mohou propadnou prasklinami nebo škvírami v podlahách nebo otvorech zdí a stát se příčinou skrytého doutnajícího požáru nebo požárů na nižších patrech. Ujistěte se, že jsou takovéto otvory chráněny před horkými jiskrami a kovem.
4. Nesvařujte, neřezejte ani neprovádějte žádné jiné horké práce, dokud nebude obrobek dokonale očištěn, tak aby na obrobku nezůstaly žádné pátky, z nichž by mohly unikát hořlavé nebo toxické výpary. Nepracujte na uzavřených kontejnerech, mohou vybuchnout.
5. Mějte po ruce hasicí vybavení pro okamžité použití – například zahradní hadici, vědro s vodou, kbelík s pískem nebo přenosný hasicí přístroj. Ujistěte se, že přístroj umíte používat.
6. Nepoužívejte zařízení mimo jmenovitý rozsah. Například přetížený svařovací kabel se může přehřát a představovat riziko požáru.
7. Po dokončení operací prozkoumejte pracovní prostor a ujistěte se, že nikde nejsou horké jiskry ani horký kov, které by se později mohly stát příčinou požáru. V případě potřeby použijte sledovače požáru.



ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM

Kontakt s elektrickými díly a zemí pod proudem může způsobit závažné zranění nebo úmrtí. NEPOUŽÍVEJTE střídavý svařovací proud (AC) ve vlhkých oblastech, na místech s omezenou možností pohybu nebo s nebezpečím pádu. Z toho důvodu:

1. Ujistěte se, že je rám napájecího zdroje (šasi) připojen k systému uzemnění přívodního napájení.
2. Připojte obrobek ke správnému elektrickému uzemnění.
3. Připojte pracovní kabel k obrobku. Chybné nebo vůbec neprovedené připojení může vás i ostatní vystavit riziku smrtelného úrazu elektrickým proudem.
4. Používejte dobře udržované vybavení. Vyměňte opotřebované nebo poškozené kabely.
5. Udržujte vše v suchu – pracovní prostor, kabely, držák hořáku/elektrody a napájecí zdroj.
6. Ujistěte se, že jsou všechny části vašeho těla izolovány od obrobku i od země.
7. Nestoupejte přímo na kov ani na uzemnění, když pracujete na místech s prostorovým omezením nebo v oblasti, kde je vlhko: stůjte na suchých deskách nebo na izolační plošině a noste boty s gumovou podrážkou.
8. Než zapnete napájení, navlékněte si suché rukavice, které nemají díry.
9. Napájení vypněte ještě předtím, než si sundáte rukavice.
10. Konkrétní doporučení ohledně uzemnění naleznete v normě ANSI/ASC Z49.1. Neplette si pracovní vodič s uzemňovacím kabelem.



ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE

Mohou být nebezpečná. Elektrický proud protékající jakýmkoli vodičem způsobuje vznik místních elektrických a magnetických polí (EMF neboli elektromagnetická pole). Svařovací a řezací proud vytváří elektromagnetická pole okolo svařovacích kabelů a svařovacích strojů. Z toho důvodu:

1. Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
2. Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
3. Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
 - a) Ved'te trasu kabelů elektrody a pracovních kabelů stejně. Pokud je to možné, zajistěte je páskou.
 - b) Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo.
 - c) Nezdržujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Ved'te trasu kabelů na jedné straně svého těla.
 - d) Připojte pracovní kabel k obrobku co nejblíže ke svařovanému místu.
 - e) Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.



ZPLODINY A PLYNY

Zplodiny a plyny mohou způsobit nepříjemné pocity nebo přímo poškozená, zvláště pokud vznikají v uzavřených prostorách. Ochranné plyny mohou způsobit udušení. Z toho důvodu:

1. Kryjte si hlavu před výpary. Nevdechujte zplodiny a plyny.
2. Vždy zajistěte odpovídající ventilaci pracovního prostoru, buď přirozenými nebo mechanickými prostředky. Nesvařujte, neřezejte ani nedrážkujte materiály, jako je galvanizovaná ocel, nerezová ocel, měď, zinek, olovnaté berylium nebo kadmium, pokud není zajištěna pozitivní mechanická ventilace. Nevdechujte plyny z těchto materiálů.
3. Nepoužívejte nedaleko provozů, kde probíhá odmašťování a nástřik. Horko nebo oblouk mohou reagovat s výpary s obsahem sloučenin chlóru a uhlovodíků a vytvořit fosgen, což je vysoce toxický plyn, a také další dráždivé plyny.
4. Pokud se u vás během činnosti projeví dočasné podráždění očí, nosu nebo krku, znamená to, že je ventilace nedostatečná. Zastavte práci a podnikněte příslušné kroky ke zlepšení ventilace pracovního prostoru. Pokud fyzické nepohodlí přetrvává, nepokračujte v práci.
5. Konkrétní doporučení ohledně ventilace naleznete v normě ANSI/ASC Z49.1.
6. **VAROVÁNÍ:** Tento produkt při použití ke svařování nebo řezání produkuje zplodiny nebo plyny, které jsou ve státě Kalifornie známy jako příčina vrozených vad a v některých případech i rakoviny (Kalifornský kodex o zdraví a bezpečnosti, par. 25249.5 a další)



MANIPULACE S TLAKOVOU LAHVÍ

Pokud se s tlakovými lahvemi manipuluje nesprávně, mohou se protrhnout a může z nich prudce uniknout plyn. Náhlé roztržení ventilu tlakové lahve nebo odpouštěcího zařízení může způsobit zranění nebo smrt osob. Z toho důvodu:

1. Skladujte tlakové lahve mimo dosah tepla, jisker a plamenů. Nikdy nepůsobte na lahev obloukem.
2. Při procesu používejte správný plyn a použijte správný regulátor na snížení tlaku, který je určen pro použití z tlakové lahve s plynem. Nepoužívejte adaptéry. Udržujte hadice a armatury v dobrém stavu. Při montáži regulátoru na tlakovou lahev s plynem dodržujte pokyny k použití od výrobce.
3. Tlakové lahve vždy zajistěte ve vzpřímené poloze nebo je připevněte pomocí popruhů na vhodné příruční vozíky, pojezdy, lavice, zeď, sloupek nebo regály. Tlakové lahve nikdy neupevňujte na pracovní stoly ani na konstrukce, kde by se lahve mohly stát součástí elektrického okruhu.
4. Pokud se tlakové lahve nepoužívají, ponechávejte ventily zavřené. Není-li připojen regulátor, mějte na lahvi nasazen ochranný kryt. Zabezpečte a přesouvejte lahve pomocí vhodných příručních vozíků.



POHYBLIVÉ ČÁSTI

Pohyblivé části, jako jsou ventilátory, rotory a pásy mohou způsobit zranění. Z toho důvodu:

1. Udržujte všechny dveře, panely, chrániče a kryty zavřené a zajištěné.
2. Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor nebo podavače.
3. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch.
4. Aby se předešlo náhodnému zapnutí vybavení během servisu, odpojte kabel z akumulátoru záporný pól (-).
5. Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.
6. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.

**VAROVÁNÍ!**
PÁD ZAŘÍZENÍ MŮŽE ZPŮSOBIT ZRANĚNÍ

- Pro zvedání jednotky používejte výhradně zvedací oko. NEPOUŽÍVEJTE pojezdové ústrojí, tlakové lahve s plynem ani žádné jiné příslušenství.
- K podepření a zvednutí jednotky používejte zařízení s odpovídající kapacitou.
- Použijete-li ke zvednutí jednotky vysokozdvíhový vidlicový vozík, dbejte, aby byly vidlice dostatečně dlouhé a sahaly až za protější stranu jednotky.
- Při práci ze vzduchu udržujte kabely a šňůry mimo dosah pohyblivých vozidel.

**VAROVÁNÍ!**
ÚDRŽBA VYBAVENÍ

Chybná nebo nesprávná údržba vybavení může mít za následek vážný úraz či smrt. Z toho důvodu:

1. Vždy zajistěte, aby instalaci, odstraňování problémů a údržbu prováděl kvalifikovaný personál. Neprovádějte jakoukoli elektrickou práci, pokud k této práci nemáte kvalifikaci.
2. Před prováděním jakékoli údržby uvnitř napájecího zdroje odpojte napájecí zdroj od přírodního elektrického napájení.
3. Údržbu kabelů, uzemňovacího vodiče, připojení, napájecí šňůry a přívodu napájení provádějte v souladu s bezpečnými pracovními postupy. Nepoužívejte jakékoli příslušenství v případě poruchy.
4. Nepoužívejte jakékoli vybavení či příslušenství k jiným účelům, než ke kterým jsou určeny. Příslušenství udržujte v bezpečné vzdálenosti od tepelných zdrojů, jako jsou pece, vlhkého prostředí, jako jsou kaluže s vodou, oleje či maziv, prostředí koroze či špatných povětrnostních podmínek.
5. Udržujte bezpečnostní zařízení a kryty skříní na svém místě a v dobrém stavu.
6. Příslušenství používejte pouze pro zamýšlený účel. Neprovádějte na něm jakékoli úpravy.

**VAROVÁNÍ!**
KRITÉRIA SVÁŘEČSKÉ PŘILBY

1. Ochrana podle normy Z87.1 se poskytuje pouze v případě, že je zajištěno sestavení produktu podle pokynů výrobce.
2. Ochrana očí před částicemi letícími vysokou rychlostí, která je nasazena na standardní optické brýle, může přenášet nárazy, což vytváří riziko pro uživatele.
3. Pokud za písmenem úrovně nárazu následuje písmeno „T“, můžete ji použít k ochraně proti částicím letícím vysokou rychlostí při extrémních teplotách. Pokud za písmenem úrovně nárazu nenásleduje písmeno „T“, měli byste ochranu očí používat pouze pro ochranu proti částicím letícím vysokou rychlostí při pokojové teplotě.
4. Před každým použitím je nutné celou ochranu vizuálně zkontrolovat.
5. Tato ochrana je vhodná pro velikost hlavové části 1-M.
6. Ochrana může ovlivnit rozpoznání barev a/nebo detekci signálního světla.
7. Ochrany, které byly vystaveny nárazu, se nesmí používat a musí být zlikvidovány a vyměněny.
8. Pokud se symboly úrovně nárazu na krytu a filtru neshodují, pak je nutné doplnit ochranu očí podle nižší úrovně.
9. Ochranu odpovídající číslům kódovým číslům/písmenům 7, 9, CH poskytuje sestava ochrany očí pouze tehdy, pokud jsou příslušné symboly stejné jak na krytu, tak na rámečku.
10. Produkt není vhodný pro použití při řízení vozidel a v silniční dopravě.

**UPOZORNĚNÍ!
DALŠÍ BEZPEČNOSTNÍ INFORMACE**

Další informace týkající se bezpečnostních postupů u zařízení pro obloukové svařování naleznete v brožůře „Precautions and Safe Practices for Arc, Cutting and Gouging“ (Bezpečnostní opatření a postupy při obloukovém svařování, řezání a drážkování, formulář 52-529, kterou si můžete vyžádat u dodavatele.

Doporučujeme vám následující publikace:

- ANSI/ASC Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting"
- AWS C5.5 - "Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding"
- AWS C5.6 - "Recommended Practices for Gas Metal Arc welding"
- AWS SP - "Safe practices" - Reprint, Welding Handbook
- ANSI/AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances"
- OSHA 29 CFR 1910 - "Safety and health standards"
- CSA W117.2 - "Code for safety in welding and cutting"
- NFPA Standard 51B, "Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work"
- CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders"
- ANSI Z87.1, "Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices"

1.4 Kalifornský návrh 65 – výstraha

**VAROVÁNÍ!**

Svařovací nebo řezací vybavení produkuje zplodiny nebo plyny, které jsou ve státě Kalifornie známy jako příčina vrozených vad a v některých případech i rakoviny. (Kalifornský kodex o zdraví a bezpečnosti, část 25249.5 a další)

**VAROVÁNÍ!**

Tento produkt vás může vystavit působení látek, které jsou ve státě Kalifornie známy jako příčina vrozených vad a jiných poškození reprodukčního systému. Po použití si umyjte ruce.

Další informace naleznete na webové stránce www.P65Warnings.ca.gov.

1.5 Informace o předpisech

Upozorňujeme, že změny nebo úpravy, které nejsou výslovně schváleny stranou odpovědnou za dodržování předpisů, mohou vést ke zrušení oprávnění uživatele k provozování zařízení.

Toto zařízení vyhovuje části 15 pravidel FCC. Provoz podléhá následujícím dvěma podmínkám:

- (1) Toto zařízení nesmí způsobovat škodlivé rušení.
- (2) Toto zařízení musí akceptovat jakékoliv přijaté rušení, včetně rušení, které může způsobit nežádoucí provoz.

2 ÚVOD

Sentinel A70 PRO je lehká svářečská kukla určená k použití při svařování elektrickým obloukem, která chrání před UV/IR paprsky, teplem a jiskrami v jakémkoli stavu od čirého po tmavý. Ochranné clony svářečských kukel byly vybrány tak, aby se zabránilo poškození očí způsobenému svařovacím obloukem. Při svařování není nutné kuklu překlápět nahoru nebo dolů, takže obě ruce jsou stále volné.

ESAB nabízí řadu přídatných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.

2.1 Oblast použití

Kuklu Sentinel A70 PRO lze použít pro následující aplikace:

- Elektroda
- MIG
- Mag
- TIG (>=3 A)

Svářečské kukly Sentinel A70 PRO **nejdou** vhodné pro použití s laserovými systémy a aplikacemi svařování směsí kyslíku a acetylénu (kyslíko-palivové svařování). Svářečský filtr se nesmí používat pro žádné jiné účely než pro obloukové svařování. Kuklu nikdy nepoužívejte namísto brýlí během řízení vozidla, protože by mohlo dojít k nesprávné identifikaci barvy na semaforu.

Automatický svářečský filtr funguje dobře za extrémně slabého osvětlení a velmi silného slunečního světla.

2.2 Úrovně clony

Svářečské kukly Sentinel A70 PRO lze používat pouze ve spojení s obloukovým svařováním. Následující tabulka ukazuje, jak vybrat nejvhodnější úroveň clony:

Welding process Orrelated techniques	Current internally in amperes															
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500				
E manual Flux core electrodes Fluxed stick electrodes					9	10	11		12		13	14				
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Steels, alloyed steels, Copper & its alloys etc.							10	11	12		13	14				
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aluminium, copper, nickel And other alloys.							10	11	12	13	14	15				
TIG / Tungsten-Inert Gas Argon (Ar/H2) (Ar/He) All weldable metals such as steels, aluminium, Copper, nickel and their alloys.					9	10	11	12	13							
MAG / Metal-active Gas (Ar/Co2O2) (Ar/Co2/He/H2) Construction Steel, hardened & tempered steels Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels.						10	11	12	13	14	15					
Electric arc compressed air joining (Melt joining) carbon electrodes (O2) Flame grooving compressed air (O2)								10	11	12	13	14	15			
Plasma cutting (fusion cutting) All weldable metals see WIG Center and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)							11	12	13							
Plasma cutting (Fusion cutting) Micro-plasma welding Center and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)	2.5 4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15				
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				

(1) Vždy začněte clonou, která je příliš tmavá, a pak přejděte ke cloně světlejší, která poskytuje dostatečný průzor na svařovanou oblast, aniž byste se dostali pod minimum. Při svařování nebo

řezání kyslíko-palivovým plynem, kdy hořák vydává silně žluté světlo, je žádoucí použít filtrační sklo, které absorbuje žluté nebo sodíkové spektrum.

⁽²⁾ Tyto hodnoty platí tam, kde je oblouk skutečně vidět. Zkušenosti ukazují, že lehčí filtry lze použít, pokud je oblouk skrytý obrobkem. Data z normy ANSI Z49.1-2005.

2.3 Certifikace a kontrolní štítky



Evropské značení shody.

To potvrzuje, že výrobek splňuje požadavky předpisu PPE 2016/425.

2.4 Vysvětlení certifikačních značek

Svářečská kukla

EN ISO 16321: 16321 ESAB W15 E 1-M CE

16321 – Číslo normy

ESAB = Kód výrobce

W15 = Číslo clony PROimum svářečského filtru

E = Úroveň nárazu (120 m/s)

1-M = Velikost hlavové části

CE – Shoda s evropskými normami

Sklo předního/vnitřního krytu

EN ISO 16321: ESAB 1 E CE

ESAB = Kód výrobce

1 = Vylepšený optický výkon

E = Úroveň nárazu (120 m/s)

CE – Shoda s evropskými normami

Samostmívací filtr

EN ISO 16321: 16321 ESAB W3/5-13 V1 CE

16321 – Číslo normy

ESAB = Kód výrobce

W = Svářečský filtr

3 = číslo na stupnici pro světlý stav

Tato kukla byla testována a certifikována společností:

ECS GmbH

Huettfeldstrasse 50, Obere Bahnstrasse 74

73430 AALEN, NĚMECKO

Notifikovaný orgán číslo 1883

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

Rozměry d × š × v	280 × 286 × 332 mm
Hmotnost	900 g
Optická třída	ISO V1
Oblast průhledu	123 × 76 mm (4,65" × 2,8")
Snímače oblouku	4
Stav světla	DIN 3
Stav broušení	DIN 3
Režim svařování	Č. clony od 5–9 / 9–13
Ovládání clony	Interní a externí digitální ovládání
Napájení zapnuto/vypnuto	Automatické zapnutí/vypnutí
Kontrola citlivosti	10stupňové digitální ovládání (interní a externí)
Ochrana před UV/IR zářením	Až do clony DIN 16 za všech okolností
Přívod napájení	Solární články. Dobíjecí lithium-iontová baterie
Doba přepnutí	1/25 000 s od světlé po tmavou
Broušení	Ano – díky sklápěcí konstrukci filtru ADF
Řezání	Lze vybrat z clon v rozmezí 5–13
Prodleva (tmavé na světlé)	10stupňové digitální ovládání (interní a externí), 0,1~0,9 s
Nízký jmenovitý proud TIG	≥ 3 ampér
Provozní teplota	-10 °C až 65 °C (14 °F až 149 °F)
Skladovací teplota	-20 °C až 85 °C -4 °F až 185 °F (-4 °F až 185 °F)
Schválené certifikace	CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

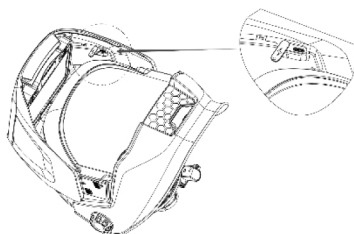
4 OBSLUHA

4.1 Indikátor baterie

Tento samostmívací filtr (ADF) je napájen dobíjecí baterií.

Symbol  ukazuje aktuální stav baterie.

Nabijte baterii, pokud se zobrazí symbol indikátoru  a trvale svítí červená kontrolka .



4.2 Nabíjení baterie

**VAROVÁNÍ!**

Před prvním použitím baterii úplně nabijte! Nabijte baterii, když svítí kontrolka LED „slabá baterie“.

- 1) Vyhledejte nabíjecí port USB-C.
- 2) Otevřete ochranný kryt nabíjecího portu.
- 3) Nabíjejte pomocí přiloženého kabelu USB-C připojeného ke zdroji napájení 5V/2A.

Na obrazovce ADF se zobrazí stav nabití.

4.3 Aktivace LCD displeje

- 1) Stisknutím libovolného tlačítka na ovládacím panelu samostmívacího filtru ADF nebo stisknutím externího tlačítka aktivujete displej LCD.

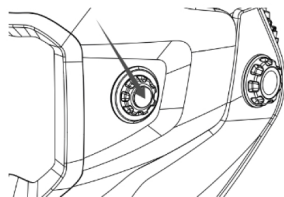
Bez aktivní obsluhy se displej LCD automaticky po 3 sekundách vypne. Symboly na displeji LCD se při nastavování rozsvítí žlutým blokem.

4.4 Funkce vnějšího ovládání zamykání a odemykání

**VAROVÁNÍ!**

Při použití externího ovladače odemkněte funkci externího ovládání!

- 1) Stisknutím vnějšího tlačítka, jak je znázorněno na následujícím obrázku, odemknete funkci externího ovládání.



Funkce externího ovládání se uzamkne, když je displej LCD prázdný nebo neaktivní.

4.5 Nastavení čísla clony

Volbu clony lze provést pouze při použití režimu svařování.

- 1) Stisknutím vnějšího tlačítka na více než 2 sekundy vyberte „Režim svařování“ nebo stiskněte tlačítko „Režim“ na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF.
- 2) Vyberte číslo clony stisknutím vnějšího tlačítka na skořepině nebo stiskněte tlačítko „Set“ na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF. Číslo clony se rozsvítí žlutým blokem, když je nastavení připraveno k úpravám.
- 3) Otočením vnějšího ovládacího knoflíku nastavte clonu v rozmezí od 5 do 13, nebo stisknutím  nebo  zvýšte či snižte nastavení clony na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF.
- 4) Vyberte správné číslo clony pro proces svařování nebo řezání podle tabulky úrovně clony uvedené v této příručce.

4.6 Nastavení citlivosti

Citlivost lze nastavit pouze při použití režimu svařování.

- 1) Stisknutím vnějšího tlačítka na více než 2 sekundy vyberte „Režim svařování“ nebo stiskněte tlačítko „Režim“ na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF.
- 2) Volte nastavení citlivosti stisknutím vnějšího tlačítka, dokud se nastavení „Sens“ nerozsvítí žlutým rámečkem, nebo stiskněte tlačítko „Set“ na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF.
- 3) Otočením vnějšího ovladače nastavte úroveň citlivosti v rozmezí 1–10, nebo stisknutím tlačítka  zvýšte nebo tlačítkem  snižte úroveň citlivosti na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF.

Nastavení citlivosti umožňuje, aby se kukla s filtrem ADF stala více či méně citlivou na světlo oblouku pro různé svařovací procesy.

- Nízká citlivost je vhodná k venkovnímu použití, kde je prostředí s velkým množstvím světla, nebo při provozu s vyššími proudovými parametry SMAW a FCAW.
- Vysoká citlivost je vhodná pro svařování s nízkým proudem, které zpravidla probíhá pomocí režimu GTAW nebo GMAW.
- Za normálních podmínek svařování se doporučuje vyšší nastavení citlivosti.

4.7 Nastavení prodlevy

Prodlevu lze nastavit pouze při použití režimu svařování.

- 1) Stisknutím vnějšího tlačítka na více než 2 sekundy vyberte „Režim svařování“ nebo stiskněte tlačítko „Režim“ na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF.
- 2) Volte nastavení citlivosti stisknutím vnějšího tlačítka, dokud se nastavení „Delay“ (Zpoždění) nerozsvítí žlutým rámečkem, nebo stiskněte tlačítko „Set“ (Nastavit) na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF.
- 3) Otočením vnějšího ovladače nastavte úroveň zpoždění v rozmezí 1–10, nebo stisknutím tlačítka  zvýšte nebo tlačítkem  snižte úroveň zpoždění na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF.

Toto nastavení zpoždění upravuje dobu, po níž filtr ADF po svařování zesvětlá na úroveň clony 3.

- Nejdelší doba je přibližně 0,9 sekundy v závislosti na teplotě svařování a nastavení clony. Toto nastavení je ideální na svařování při vysokém proudu, kde vzniká ze svařování dodatečná záře.
- Nejkratší doba je přibližně 0,1 sekundy v závislosti na teplotě svařování a nastavené cloně. Toto nastavení je ideální pro svařování tahovým svařováním nebo svařování ve výrobě s krátkou dobou sváření.

4.8 Režim řezání

- 1) Vyberte „Režim řezání“ stisknutím vnějšího tlačítka na více než 2 sekundy, nebo stiskněte tlačítko „Mode“ (Režim) na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF.
Na vnitřním displeji se zobrazí nápis „Cutting“ (Řezání), který indikuje vybraný režim, a zelená kontrolka LED trvale bliká.
- 2) Otočením vnějšího ovladače nastavte číslo clony od 5 do 13 nebo vyberte číslo clony v rozmezí 5–13 stisknutím  a  na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF.
- 3) Stiskněte vnější tlačítko na skořepině na déle než 2 sekundy nebo stiskněte tlačítko „Mode“ (Režim) na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF, čímž se filtr ADF vrátí zpět do „režimu svařování“.

4.9 Ukládání parametrů do nastavení paměti

Parametry nastavení lze uložit do paměti. Uživatelé si mohou jakoukoli položku paměť kdykoli vyvolat. Systém může uložit až 20 sad parametrů. Jako příklad vezměme nastavení paměti 1:

- 1) Nastavte clonu, citlivost a zpoždění podle pokynů výše.
- 2) Stiskněte tlačítko  na ovládacím panelu filtru ADF na dobu delší než 2 sekundy a stisknutím tlačítka  nebo  nastavte paměťovou sadu do polohy „1“.
- 3) Stiskněte tlačítko „nastavit“ nebo stiskněte vnější tlačítko.
Pozice paměti bude pozice „1“.
- 4) PAMĚŤ 2 až PAMĚŤ 20 lze nastavit stejným způsobem.
Uživatelé mohou vyvolat nastavení PAMĚTI výběrem paměťové pozice krátkým stisknutím tlačítka „MEMORY“ (paměť) a následným výběrem požadovaného čísla paměti pomocí tlačítek „“ a „“. Filtr ADF se po 10 sekundách automaticky přepne na vybrané nastavení paměti.

4.10 Volitelná nastavení

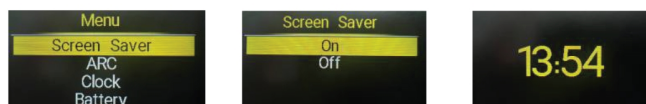
- 1) Stisknutím tlačítka „nastavit“ na vnitřním ovládacím panelu filtru ADF na dobu delší než 2 sekundy otevřete nabídku volitelných nastavení.

- 2) Pomocí tlačítek  a  vyberte různá nastavení parametrů.

a) Spořič obrazovky

Zvolte ZAPNUTÍ/VYPNUTÍ stisknutím tlačítka  a  a poté stiskněte tlačítko „nastavit“ pro potvrzení a ukončení.

Po výběru tlačítka „ON“ se na displeji LCD zobrazí hodiny ve 24hodinovém formátu.



b) ARC - Záznam svařování OBLOUKEM

ARC (OBLOUK) se používá k záznamu doby, po kterou filtr ADF setrval v jakémkoli ztmaveném nebo aktivním stavu.

Chcete-li vybrat jinou funkci, stiskněte tlačítko  a  a ukončete volbu stisknutím tlačítka „nastavit“ po výběru ikony „Exit“ (Ukončit)

Duration (Trvání) = celková doba aktivace filtru ADF během jednoho dne. Toto nastavení se vymaže a vrátí na „0“, když hodiny dosáhnou hodnoty „0:00“. Stisknutím tlačítka „nastavit“ vymažete všechna data.

Display (Zobrazit) = celkový záznam doby svařování. Zobrazí se v levém rohu displeje LCD, když je vybrána možnost „ZAPNUTO“.

Recent (Nedávné) = celková doba aktivace ARC (oblouku) v průběhu 7 dnů. Stisknutím tlačítka „nastavit“ data zkontrolujte.



c) Bluetooth

Funkce Bluetooth je k dispozici pro připojení operací kukly k mobilnímu zařízení. Kuklu lze použít s mobilní aplikací ESAB ke změně jejího nastavení, zobrazení dat a hledání užitečných online nástrojů. Funkci BT můžete ZAPNOUT/VYPNOUT stisknutím tlačítka  a , tím ji vyberete, a následným stisknutím tlačítka „nastavit“ volbu potvrdíte a ukončíte. Displej LCD bude obsahovat ikonu Bluetooth, pokud je funkce nastavena na „zapnuto“.



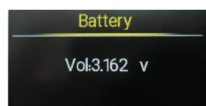
d) Hodiny

Stisknutím tlačítka  a  nastavte aktuální datum a čas zvýšením nebo snížením vybrané hodnoty. Hodnoty nastavení za sebou následují Rok -> Měsíc -> Den -> Hodina -> Minuty-> Uložit a ukončit / Ukončit po stisknutí tlačítka „nastavit“.



e) Baterie

Funkce baterie zobrazí aktuální napětí baterie v reálném čase. Ukončete ji stisknutím tlačítka „nastavení“.



f) Informace

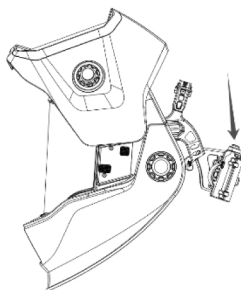
Informační funkce zobrazí související certifikáty, na které je kukla testována.

Ukončete ji stisknutím tlačítka „nastavení“.



4.11 Použití pracovního světla

Pracovní světlo LED, které se nachází ve spodní části hlavní skořepiny kukly, je napájeno vlastními bateriemi „AA“, která se nachází na zadní straně náhlavního kříže.



- 1) Stisknutím tlačítka umístěného v horní části pouzdra na baterie pracovní světlo zapnete nebo vypnete.
Pokud je detekován oblouk nebo silné okolní světlo, pracovní světlo se automaticky vypne a znovu se zapne po ukončení oblouku nebo ztmavení okolních podmínek. To umožňuje špičkovou výdrž baterie.
- 2) Chcete-li nainstalovat a vyměnit baterii „AA“, zvedněte kryt přihrádky na baterie, abyste získali přístup k baterii.

4.12 Vyjmutí/instalace sklápěcí skořepiny filtru ADF

Kuklu Sentinel A70 PRO lze použít jako kuklu na broušení, když zcela překlápíte nahoru vnější skořepinu filtru ADF nebo zcela vnější skořepinu filtru ADF odstraníte. Demontáž skořepiny umožňuje lepší konfiguraci při delším broušení nebo jiných dokončovacích operacích.



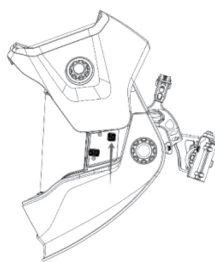
VAROVÁNÍ!

Svařujte pouze v případě, že je skořepina filtru ADF připojená a je ve spuštěné poloze!

Odstranění vnější skořepiny filtru ADF

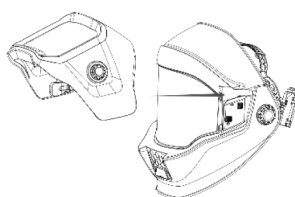
- 1) Zvedněte vnější skořepinu filtru ADF.
- 2) Stiskněte obě horní tlačítka na vnějších stranách hlavní skořepiny.

- 3) Při stisknutí obou tlačítek posuňte vnější skořepinu filtru ADF dopředu a vyjměte ji.

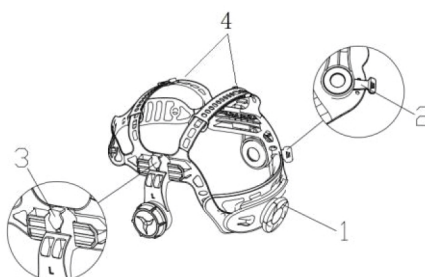


Montáž vnější skořepiny filtru ADF

- 1) Proces odstranění můžete obrátit zasunutím skořepiny filtru ADF do vodicích drážek. Vnější skořepina filtru ADF musí být ve „zvednuté“ poloze.
- 2) Když je správně usazena, zaklapne vnější skořepina filtru ADF na místo na obou stranách hlavní skořepiny.
- 3) **Před svařováním nebo řezáním se ujistěte, že je vnější skořepina filtru ADF správně a pevně připojena.**



4.13 Nastavení kukly



Nastavení obvodu náhlavního kříže

- 1) Otočte knoflíkem (1) na zadní straně náhlavního kříže tak, aby byl obvod náhlavního kříže větší nebo menší.
To lze provést při nasazené kukle a umožňuje to snadné nastavení mikro úrovně napětí, aby kukla pevně držela na hlavě, aniž by byla příliš těsná.
- 2) Pokud je náhlavní kříž na hlavě umístěn příliš vysoko nebo příliš nízko, upravte popruhy (4), které vedou přes horní část hlavy.
 - a) Uvolněte konec kříže vytlačení pojistného kolíku ven z otvoru v kříži.
 - b) Podle potřeby posuňte obě části pásu na větší nebo menší šířku.
 - c) Zasuňte pojistný čep do nejbližšího otvoru.

Nastavení vzdálenosti mezi kuklou a obličejem

- 1) Stiskněte a podržte uzamykací mechanismus posuvníku (3) na obou stranách a posuňte náhlavní křížem v kukle dozadu či dopředu.
- 2) Ujistěte se, že je posuvník zajištěn zpět do správné polohy a že vzdálenost mezi sklem a oběma očima je stejná. Tím se vyhnete problémům s nerovnoměrným ztmavením filtru ADF.

Nastavení úhlu pohledu

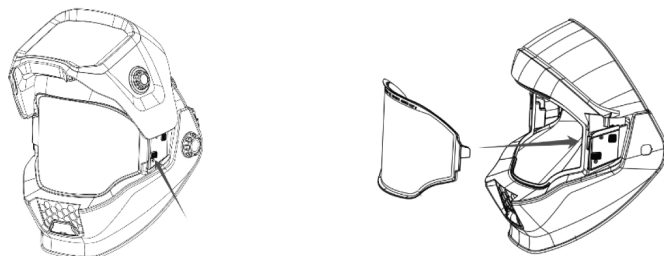
- 1) Nastavení sklonu se nachází na pravé straně kukly.
- 2) Povolte pravý regulátor napětí náhlavního kříže (2) a nastavte páku dopředu nebo dozadu do požadované polohy.
- 3) Znovu utáhněte pravý regulátor napětí náhlavního kříže.

5 SERVIS

5.1 Výměna skla na broušení

Pokud je sklo na broušení poškrábané nebo poškozené, vyměňte je.

- 1) Stiskněte dolní tlačítka na obou stranách skořepiny a vyjměte sklo vytažením dopředu.



- 2) Chcete-li sklo na broušení nainstalovat, jednoduše vložte obě strany do otvorů. Sklo na broušení se při správné instalaci automaticky uzamkne a ozve se cvaknutím.

5.2 Výměna skla vnějšího krytu filtru ADF

Pokud je sklo vnějšího krytu filtru ADF poškrábané nebo poškozené, vyměňte je.

- 1) Vytáhněte držák předního krytu z obou stran a odstraňte jej.
- 2) Sejměte sklo krytu uchopením skla shora a vytažením dopředu.



- 3) Vložte do skořepiny nové sklo tak, že opatrně ohnete sklo a usadíte jeho levý a pravý okraj do otvorů skořepiny filtru ADF.
- 4) Namontujte zpět držák předního krytu.

5.3 Výměna vnitřního skla krytu filtru ADF

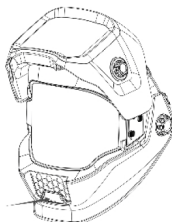
Pokud je sklo vnitřního krytu filtru ADF poškrábané nebo poškozené, vyměňte je.

- 1) Vyjměte vnější skořepinu filtru ADF podle pokynů v části „Demontáž a montáž sklopné skořepiny filtru ADF“.
- 2) Zvedněte vnitřní sklo krytu ADF v místě prohlubně v horní části filtru ADF. Sklo vnitřního krytu se ohnē nahoru a uvolní z kazety.
- 3) Chcete-li nainstalovat nové sklo vnitřního krytu, opatrně sklo ohněte a vložte levý a pravý okraj do držáku.

5.4 Výměna skla krytu pracovního světla LED

Pokud je sklo krytu světla LED poškozené, vyměňte je.

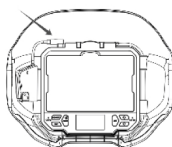
- 1) Vyjměte sklo krytu vytažením za výřez skla, který se nachází ve středu dole.



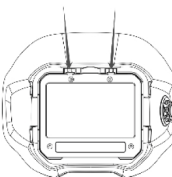
- 2) Nasadte zpět nové sklo krytu zasunutím obou okrajů do držáku.

5.5 Výměna samostmívacího filtru (ADF) a pouzdra na baterie

- 1) Sejměte vnější kryt a sklo vnějšího krytu podle pokynů v části „Výměna skla vnějšího krytu filtru ADF“.
- 2) Odpojte kabel baterie od filtru ADF.

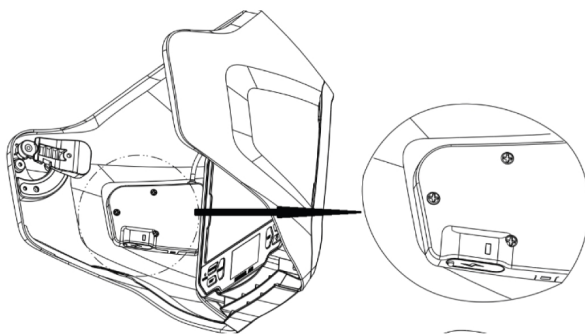


- 3) Stiskněte dvě příchytky a vyjměte filtr ADF z přední části kukly.



- 4) Namontujte nový filtr ADF zopakováním postupu demontáže v opačném pořadí a ujistěte se, že je filtr ADF zajištěn na místě pomocí obou příchýtek.
- 5) Namontujte sklo vnějšího krytu a kryt.

- 6) Chcete-li vyměnit nabíjecí baterii a externí digitální číselník, vyjměte pomocí křížového šroubováku tři upínací šrouby.



- 7) Instalujte novou nabíjecí baterii a digitální číselník pomocí upínacích šroubů a zajistěte, aby byl filtr ADF připojen k baterii.

5.6 Čištění zařízení



POZOR!

Nepoužívejte silné čisticí roztoky.

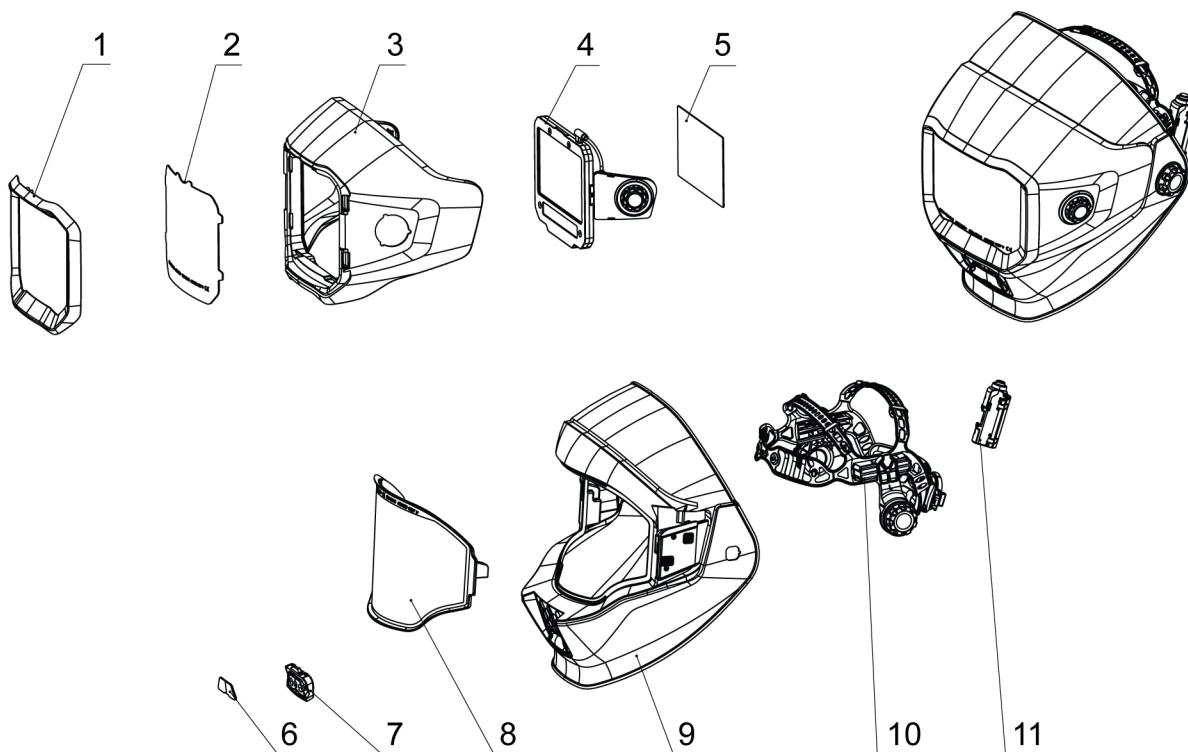
- 1) Přílbu čistěte otřením měkkým, suchým hadříkem.
- 2) Pravidelně čistěte povrchy kazety.

6 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Druh závady	Možná příčina	Nápravné opatření
Nepravidelné ztmavení nebo ztlumení	Nesprávná poloha náhlavního kříže	Zkontrolujte, zda je nastavení náhlavního kříže dopředu/dozadu na obou stranách ve stejné poloze. Tím je zajištěna správná a stejná vzdálenost samostmívacího filtru (ADF) od očí uživatele.
Filtr ADF neztmavne ani neblíká	Sklo předního krytu je znečištěné nebo poškozené	Vyměňte sklo krytu.
	Snímače jsou znečištěné	Očistěte povrch snímače.
	Svařovací proud je příliš nízký	Zvyšte úroveň citlivosti.
	Problém s baterií	Zkontrolujte baterii a ověřte, zda je v dobrém stavu. Viz část „Nabíjení baterie“.
Pomalá odezva	Provozní teplota je příliš nízká	Nepoužívejte při teplotách nižších než -5 °C nebo 23 °F.
Špatné vidění	Sklo předního/vnitřního krytu nebo filtr jsou znečištěné	Vyměňte sklo
	Nedostatečné okolní osvětlení	Zvyšte okolní osvětlení.
	Číslo clony je nastavené nesprávně	Resetujte číslo clony.
	Na skle vnějšího krytu je stále ještě ochranná fólie	Před prvním použitím se ujistěte, že byla ze skla vnějšího krytu sejmuta ochranná fólie.
Svářečská kukla se nezdá bezpečná	Náhlavní kříž není správně seřízen	Znovu upravte nastavení náhlavního kříže.
	Náhlavní kříž je poškozený	Vyměňte náhlavní kříž.

PŘÍLOHA

NÁHRADNÍ DÍLY



Item	Description	Part number
1	Sentinel A70PRO Outer cover lens retainer	0700900702
2	Sentinel A70PRO Outer cover lens	0700900703
3	Sentinel A70PRO ADF flip-up shell	0700900704
4	Sentinel A70PRO ADF (digital dial and battery not included)	0700900705
	Sentinel A70PRO ADF external digital dial and battery assembly (with USB-C cable)	0700900706
5	Sentinel A70PRO inner cover lens	0700900707
6	Sentinel A70PRO LED work light cover lens	0700900708
7	Sentinel A70PRO LED light kit (with USB-C cable)	0700900709
8	Sentinel A70PRO Grind protective lens	0700900710
9	Sentinel A70PRO main shell	0700900711
10	Sentinel A70PRO headgear	0700900713
	Sentinel A70PRO LED work light power kit	0700900714
	Sentinel A70PRO FR rear head and shoulder cover (FR)	0700900716
	Sentinel A70PRO split leather rear head and shoulder cover (optional)	0700900717
	Sentinel A70PRO front neck protector (FR)	0700900718

Item	Description	Part number
	Sentinel A70PRO split leather front neck and chest protector (optional)	0700900719
	Sentinel A70PRO Hard Hat Adapter for Slotted Caps	0700900722



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



ESAB AB
Lindholmsallén 9
Box 8004
402 77 Gothenburg
Švédsko
Telefon +46 (0) 31 50 90 00

ESAB Corporation
2800 Airport Road
Denton, TX 76207
USA
Telefon +1 800 378 8123

ESAB Holdings Ltd
322 High Holborn
WC1V 7 PB
Londýn, Velká Británie
Telefon +44 (0) 1992 768515

Kontaktní informace naleznete na adrese [esab.com](https://www.esab.com)

manuals.esab.com

