






HANDLEIDING - MODE D'EMPLOI - MANUAL

PROTECT 670 (829000035)

Lashelm
Casque de soudage
Welding helmet

-  P.02 Gelieve te lezen en voor later gebruik bewaren
-  P.06 Veuillez lire et conserver pour consultation ultérieure
-  P.10 Please read and keep for future reference

Veiligheidsvoorschriften

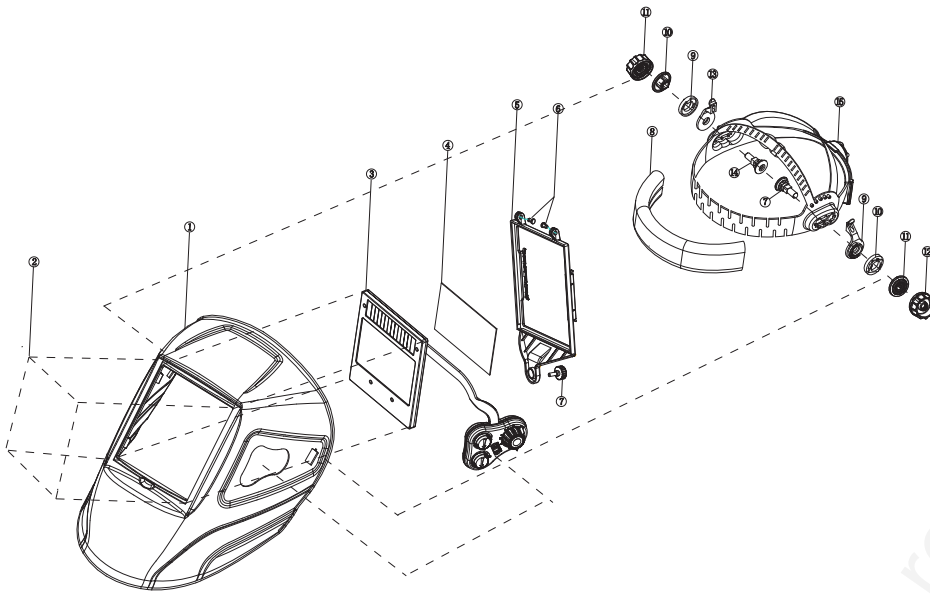
- Lees en begrijp deze handleiding voor gebruik.
- Deze lashelm werd ontworpen om het gezicht en de ogen tegen vonken, spatten en schadelijke stralingen onder normale lasomstandigheden te beschermen. De helm biedt geen bescherming tegen botsingen, zelfs als gevolg van de fragmentatie van een slijpschijf.
- Deze helm zal nooit tegen explosieve voorwerpen of bijtenden vloeistoffen beschermen. Geschikte beschermingen moeten gebruikt worden als deze risico's aanwezig zijn.
- Een veiligheidsbril moet samen met de helm gedragen worden.
- Vermijd werkposities, die andere lichaamsdelen aan vonken, spatten of directe of gereflecteerde stralingen blootstellen. Indien zulke positie onvermijdelijk is, draag de nodige beschermingen.
- De lashelm is geschikt voor alle lasprocédés.
- De verduisterende filter moet van een beschermplaat voorzien zijn, om mogelijke onherstelbare schade te voorkomen.
- Vervang zo snel mogelijk het gekraaste of gebroken lensframe, dat het zichtveld en de bescherming vermindert.
- Vervang de beschermplaat indien deze gekrast of gebroken is, stoot niet op de lens tijdens de vervanging.
- De werktemperatuur moet tussen -5 °C en +55 °C bedragen. Als de temperatuur lager dan de ondergrens is, zal de schakeltijd van de vloeibare kristallen langer zijn, maar dit zou geen andere invloed hebben op de werking van de helm.
- Sla het lensframe niet in de nabijheid van een warmtebron of in een vochtige plaats op.
- Gebruik geen alcohol, olie of verdunde oplosmiddelen om het lensframe te reinigen, en dompel het niet in water.
- Vervang de zweetband dikwijls.
- Gebruik enkel onderdelen, die door een erkende dealer verkocht worden.
- Wordt de helm niet donkereder voor de lasboog, stop onmiddellijk met lassen en neem contact met uw meerdere of met uw dealer op.

Voor het lassen

- Verzeker u ervan, dat de lens en lensframe perfect schoon zijn, en dat er geen vuil is op de sensoren en op het filterpatroon. Controleer ook de voorkant/binnenkant van de lens, en de bevestiging ervan.
- Voor elk gebruik, controleer elk onderdeel op schade. Als een onderdeel gekrast, gebroken of beschadigd is, moet het onmiddellijk vervangen worden, om letsels te voorkomen.
- Controleer dat de helm lichtdicht is voor elk gebruik.
- Selecteer het kleurnummer door de knop te draaien. Maak zeker dat het kleurnummer geschikt is voor het werk.
- Stel de hoofdband in, zodat de helm zo laag mogelijk op uw hoofd zit, en dicht bij uw gezicht. Stel de hoek van de helm in wanneer deze in de laagst positie is, door het stelschijf te draaien.
- Breng geen wijzigingen aan de lashelm, behalve deze in de handleiding gespecificeerd. Gebruik enkel originele onderdelen. Wijzigingen of het gebruik van ongeschikte onderdelen annuleren de waarborg en kunnen lichamelijke schade veroorzaken.
- Het niet naleven van deze waarschuwingen en/of van de gebruiksaanwijzingen kunnen zware letsels veroorzaken.

Kenmerken

- Het materiaal van de helm is licht, bestand tegen hoge temperaturen en corrosie, brandvertragend, zacht en duurzaam.
- De helm geeft een duidelijk zicht op het werkstuk voor en tijdens het lassen, voor meer efficiëntie en een betere werkqualiteit.
- De helm beschermt tegen ultraviolet (UV) en infrarood (IR).
- De helm is met een lithium batterij uitgerust, en met zonnecellen, die de levensduur van de batterij verlengen.
- Het product is conform ANSI, CE, CSA, AS/NZS.



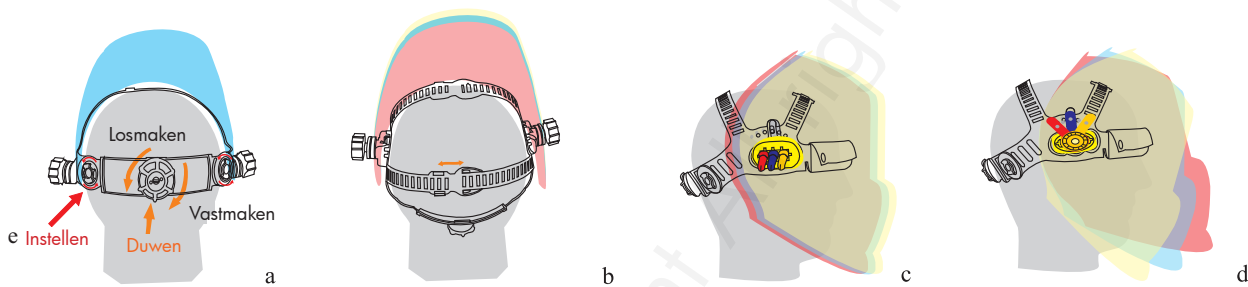
- | | | |
|--|--------------------------|-------------------------|
| 1. Behuizing | 6. Moeren | 11. Sluitring |
| 2. Voorste beschermplaat | 7. Bout | 12. Borgmoer |
| 3. Zelf verduisterende lens (incl. batterij) | 8. Zweetband | 13. Rechter borgring |
| 4. Interne beschermplaat | 9. Linker borgring | 14. Schroef |
| 5. Intern frame | 10. Verstelbaar schijfje | 15. Regelbare hoofdband |

Technische specificaties

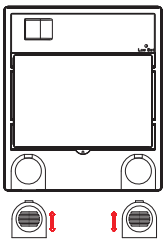
Lichte toestand	DIN4
Donkere toestand	DIN5-9/9-13
Schakeltijd	<1/25000 sec op kamertemperatuur
Afmetingen patroon	133 x 114 x 9 mm
Zichtveld	100 x 67 mm
Gevoeligheid	Externe traploze instelling
Vertragingstijd	Externe traploze instelling 0,15 sec ~ 0,80 sec
Instelling verduistering	Extern en traploos
Sensoren	4
Optische klasse	1/1/1/2
Capaciteit TIG	> 2 A
Slijpen	Extern
Stroomvoeding	Vervangbare Li-Mn batterij & zonnecellen
UV & IR bescherming	Tot DIN 16
Gewicht filter	179 g
Gewicht volledige helm	570 g

Gebruiksaanwijzingen

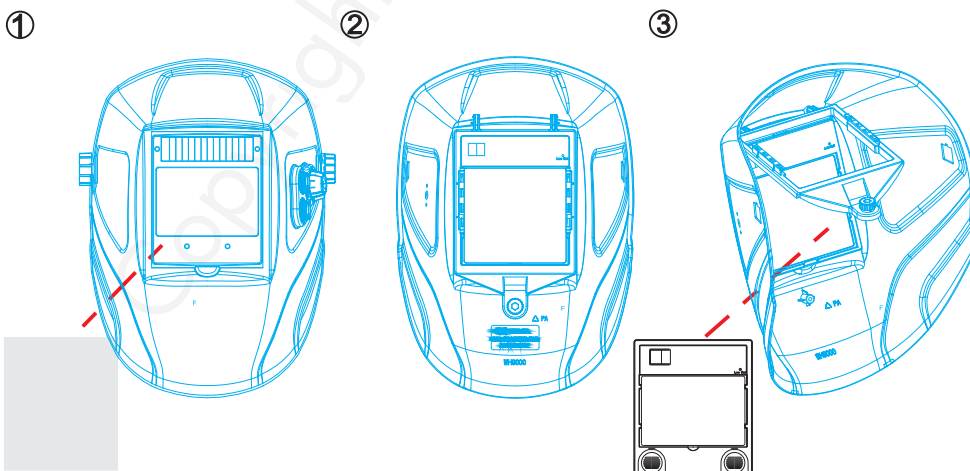
1. Verwijder de beschermfolie op de binnen- en buitenoppervlakken van de lens.
2. Voor het lassen is het scherm transparant en licht, en geeft een duidelijk zicht op het werkstuk. Aan het begin van het lassen, gaat het scherm automatisch van de lichte toestand naar de donkere toestand. Wanneer het lassen stopt, gaat het scherm opnieuw automatisch naar de lichte toestand.
3. Stel de werkmodus Lassen of Slijpen in. Tijdens het slijpen, reageert de filter niet, en blijft in de lichte toestand.
4. Stel het kleurnummer in, afhankelijk van de lasstroom en lastype (zie tabel op de volgende pagina).
5. Stel de gevoeligheid in: Stop met lassen stel de gevoeligheid op het maximum in, totdat de filter flinkt. Regel dan de gevoeligheid iets lager.
6. Stel de vertragingstijd in: De vertragingstijd is de nodige tijd om van de donkere toestand naar de lichte toestand te gaan na het lassen.
7. Stel de hoofdband in (zie afbeelding 2):
 - a. Zet de helm op uw hoofd, duw de knop naar beneden (achter het hoofd), en draai deze tegelijkertijd, tegen de klok in om de omtrek te vergroten, met de klok mee om de omtrek te verminderen. Zie afbeelding 2a.
 - b. Stel de diepte van de helm op de beste positie. Zie afbeelding 2b.
 - c. Stel de afstand tussen de helm en uw gezicht in. Zie afbeelding 2c.
 - d. Stel de hoekaanslag op de helm in. Zie afbeelding 2d.
 - e. Stel de hoek achter uw hoofd in, zodat de helm met de vorm van uw hoofd past.



De batterij vervangen



De filter en beschermplaten assembleren en demonteren





Meest voorkomende storingen en oplossingen

Storing	Oorzaak	Oplossing
Ongelijkmatige verduistering	De hoofdband is ongelijkmatig ingesteld, en de afstand tussen de ogen en de filter is ongelijkmatig	Stel de hoofdband in, om het afstandverschil te verminderen
De zelf verduisterende filter wordt niet donkerder of flakkert	De voorste beschermplaat is vuil of beschadigd	Vervang de beschermplaat
	De sensoren zijn vuil	Reinig het oppervlak van de sensoren
	De lasstroom is te laag	Stel de gevoeligheid in
De schakeltijd is te lang	De kamertemperatuur is te laag	Werk niet op een temperatuur lager dan -5 °C
Slecht zicht op het werkstuk	De lens en/op de filter zijn vuil	Vervang de lens
	De verlichting is onvoldoende	
	Het kleurnummer is niet goed ingesteld	Stel het juiste kleurnummer in
De helm glijdt	De hoofdband is niet goed ingesteld	Stel de hoofdband in

AANDACHT!

Als een van bovengenoemde problemen niet opgelost kan worden, stop het werk onmiddellijk en neem contact met uw verdeler in.

Aanbevolen kleurnummers naar BS679 en EN169

Lasproces	Lasstroom - Ampère																						
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450
SMAW								9	10		11			12			13			14			
MIG (Licht)								10		11			12			13			14				
MIG (Zwaar)								10		11			12		13		14		15				
TIG,GTAW						9	10	11		12		13		14									
MAG/CO ₂								10		11	12	13			14		15						
SAW								10			11	12	13	14	15								
PAC								11			12		13										
PAW	2.5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13		14		15							

Afhankelijk van de werkomstandigheden, kies een lager of hoger kleurnummer.

Consignes de sécurité

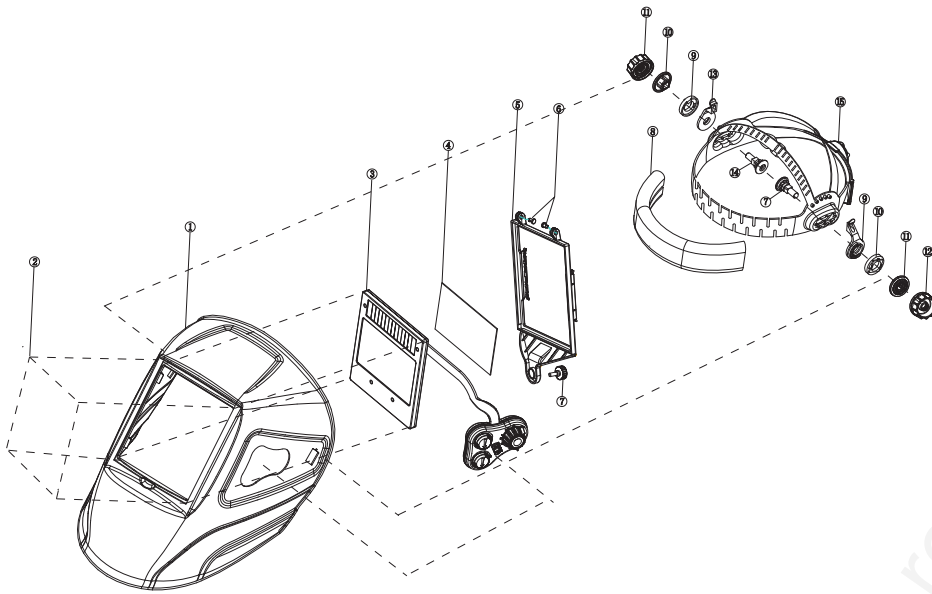
- Lisez et comprenez ce mode d'emploi avant utilisation.
- Ce casque de soudage est conçu pour protéger le visage et les yeux des étincelles, éclaboussures et radiations nocives dans des conditions de soudage normales. Il ne protège pas des coups, y compris ceux dus à la fragmentation d'un disque abrasif.
- Ce casque ne protégera jamais des objets explosifs ou de liquides corrosifs. Des protections adéquates doivent être utilisées si ces risques sont présents.
- Des lunettes de sécurité appropriées doivent être portées en même temps que le casque de soudage.
- Évitez les positions de travail qui pourraient exposer d'autres parties du corps aux étincelles, aux éclaboussures ou aux radiations directes ou indirectes. Si une exposition est inévitable, portez les protections nécessaires.
- Le casque de soudure convient à tout type de soudage.
- Le filtre auto-assombrissant doit être muni d'une plaque de protection externe pour prévenir des dommages irréparables potentiels.
- Remplacez aussi tôt que possible le cadre de la lentille griffé ou cassé, qui réduit le champ de vision et la protection.
- Remplacez la plaque de protection si elle est griffée ou cassée, ne heurtez pas la lentille pendant le remplacement.
- La température de travail doit être de -5 °C à +55 °C. Si la température ambiante est plus basse que la limite inférieure, le temps de réponse des cristaux liquides sera plus long, mais cela n'aura pas d'autre impact sur le fonctionnement du casque.
- Ne rangez pas le cadre de la lentille près d'une source de chaleur ou dans un endroit humide.
- Ne nettoyez pas le cadre de la lentille avec de l'alcool, du pétrole ou des solvants dilués, et ne le plongez pas dans l'eau.
- Changez fréquemment le bandeau anti-transpiration.
- Utilisez uniquement des pièces de rechange fournies par un revendeur agréé.
- Si le casque ne s'assombrit pas devant l'arc de soudure, arrêtez le soudage immédiatement et contactez votre supérieur ou le revendeur.

Avant le soudage

- Assurez-vous que la lentille et le cadre de la lentille sont parfaitement propres, et qu'il n'y a pas de saleté sur les capteurs de la cartouche du filtre. Vérifiez aussi l'avant/l'intérieur de la lentille et la fixation de celle-ci.
- Avant chaque utilisation, contrôlez si aucune pièce n'est endommagée. Toute pièce griffée, cassée ou endommagée doit être remplacée avant d'utiliser le casque, pour éviter tout risque de blessure.
- Vérifiez l'étanchéité à la lumière avant chaque utilisation.
- Sélectionnez le numéro de teinte nécessaire en tournant le bouton. Assurez-vous que le numéro de teinte convient pour le travail à effectuer.
- Réglez le casque de sorte qu'il soit le plus bas possible sur votre tête, et au plus près de votre visage. Ajustez l'angle du casque quand il est en position basse, en tournant la rondelle de réglage d'angle.
- N'apportez aucune modification au casque, en dehors de celles spécifiées dans ce manuel. Utilisez uniquement des pièces détachées d'origine. Des modifications ou remplacements de pièces non conformes annulent la garantie et exposent l'utilisateur à des risques de blessure.
- Le non-respect de ces avertissements et/ou le non-respect des instructions de ce mode d'emploi peuvent provoquer de graves blessures.

Caractéristiques

- Le matériau pour fabriquer la coque du casque est léger, résistant aux températures élevées ou basses, à la corrosion, il retarde les flammes, il est souple, étanche à la lumière et durable.
- Le casque vous donne une vision claire de la pièce à usiner avant et pendant le soudage, pour une plus grande efficacité et un travail de qualité.
- Le casque vous offre une protection contre les rayons ultraviolets (UV) et infrarouges (IR).
- Le casque est équipé d'une pile au lithium et de cellules solaires qui prolongent la durée de vie de la pile.
- Le produit est conforme aux normes ANSI, CE, CSA, AS/NZS.



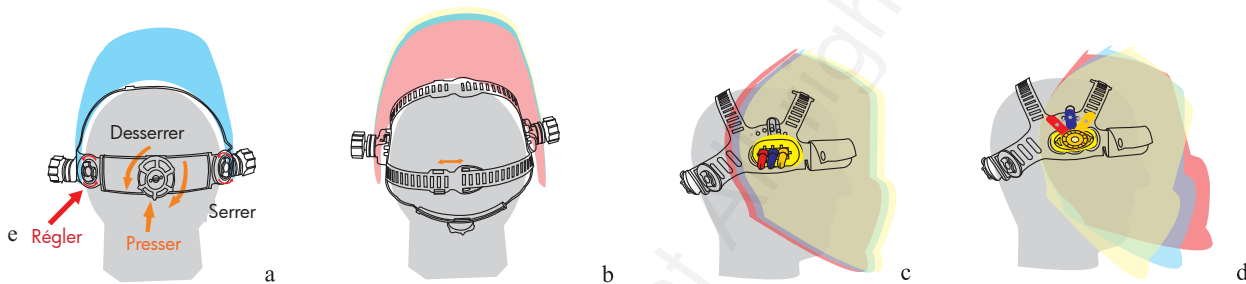
- | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------------|
| 1. Coque | 6. Écrous | 11. Rondelle |
| 2. Plaque de protection avant | 7. Boulon | 12. Écrou de blocage |
| 3. Lentille auto-assombrissante (pile incl.) | 8. Bandeau | 13. Rondelle de blocage droite |
| 4. Plaque de protection interne | 9. Rondelle de blocage gauche | 14. Vis |
| 5. Cadre intérieur | 10. Rondelle réglable | 15. Serre-tête réglable |

Spécifications techniques

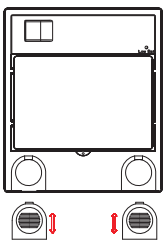
État clair	DIN4
État sombre	DIN5-9/9-13
Temps de réponse	<1/25000 sec à la température ambiante
Taille de la cartouche	133 x 114 x 9 mm
Champ de vision	100 x 67 mm
Sensibilité	Réglage externe en continu
Temps de délai	Réglage externe en continu 0,15 sec ~ 0,80 sec
Réglage assombrissement	Externe et en continu
Capteurs	4
Classe optique	1/1/1/2
Capacité TIG	> 2 A
Ponçage	Externe
Alimentation électrique	Pile Li-Mn remplaçable & cellules solaires
Protection UV & IR	Jusque DIN 16
Poids du filtre	179 g
Poids du casque complet	570 g

Instructions d'utilisation

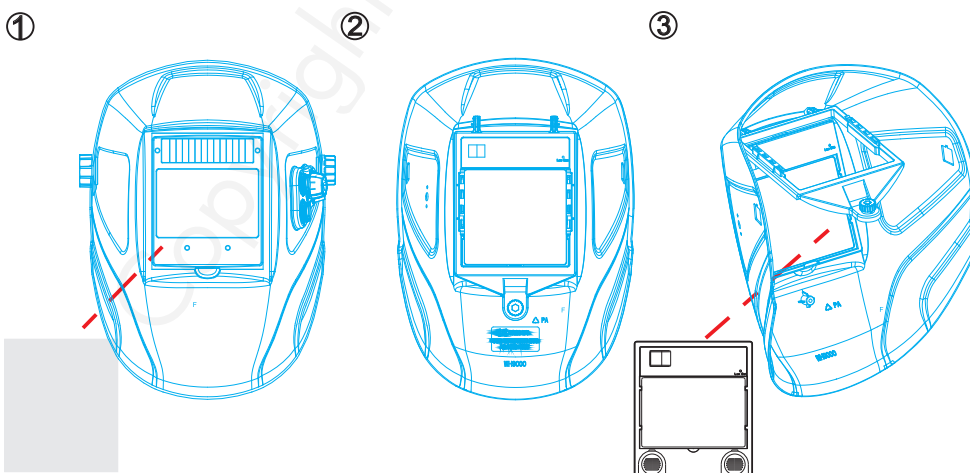
1. Enlevez le film de protection à l'intérieur et à l'extérieur des surfaces de la lentille.
2. Avant de souder, l'écran du filtre est transparent et clair, donnant une vision claire de la pièce à travailler. Dès que le soudage commence, il change automatiquement de l'état clair à l'état sombre. Dès que le soudage s'arrête, l'écran passe automatiquement de l'état sombre à l'état clair.
3. Réglez le mode opératoire sur Soudage ou Ponçage. Pendant le ponçage, le filtre ne réagit pas et reste clair.
4. Réglez le numéro de teinte en fonction du courant de soudage et du type de soudure (voir tableau à la page suivante).
5. Réglez le niveau de sensibilité : Arrêtez de souder, réglez le niveau de sensibilité au maximum, jusqu'à ce que le filtre scintille. Réglez alors le niveau un peu plus bas.
6. Réglez le temps de délai : Le temps de délai est le temps que met la lentille pour passer de l'état sombre à l'état clair après le soudage.
7. Réglez le serre-tête (voir figure 2) :
 - a. Mettez le casque sur la tête, pressez le bouton vers le bas (à l'arrière de la tête), et tournez en même temps le bouton, dans le sens anti-horaire pour augmenter la circonférence, dans le sens horaire pour diminuer la circonférence. Voir figure 2a.
 - b. Réglez la profondeur du casque à la meilleure position. Voir figure 2b.
 - c. Réglez la distance entre le casque et votre visage. Voir figure 2c.
 - d. Réglez la butée d'angle sur le casque. Voir figure 2d.
 - e. Réglez l'angle à l'arrière de votre tête, pour que le casque s'adapte à la forme de celle-ci.



Remplacement de la pile



Assembler et démonter le filtre et les plaques de protection



Pannes courantes et solutions

Panne	Cause	Solution
Assombrissement irrégulier	Le serre-tête n'est pas ajusté de manière uniforme, et la distance entre les yeux et la lentille n'est pas régulière	Réglez le serre-tête pour réduire la différence de distance
Le filtre auto-assombrissant ne s'assombrit pas ou scintille	La plaque de protection avant de la lentille est sale ou endommagée	Changez la plaque de protection
	Les capteurs sont sales	Nettoyez la surface des capteurs
	Le courant de soudage est trop faible	Réglez la sensibilité
Temps de réponse long	La température ambiante est trop basse	Ne travaillez pas à une température inférieure à -5 °C
Mauvaise vision	La lentille et/ou le filtre sont sales	Changez la lentille
	L'éclairage ambiant est insuffisant	
	Le numéro de teinte n'est pas bien réglé	Réglez le numéro correctement
Le casque glisse	Le serre-tête n'est pas bien ajusté	Réajustez le serre-tête

ATTENTION !

Si l'un des problèmes cités ci-dessus ne peut être résolu, arrêtez immédiatement le travail et contactez votre revendeur.

Numéros de teinte recommandés selon les normes BS679 et EN169

Processus de soudage	Courant de l'arc - Ampères																						
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450
SMAW								9	10		11			12				13			14		
MIG (Léger)								10		11			12				13			14			
MIG (Lourd)								10		11			12		13		14		15				
TIG,GTAW						9	10	11		12		13		14									
MAG/CO ₂								10		11	12	13			14		15						
SAW								10				11	12	13	14	15							
PAC								11			12		13										
PAW	2.5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13		14			15						

Réglez un numéro de teinte plus petit ou plus grand en fonction des conditions de travail.

Safety instructions

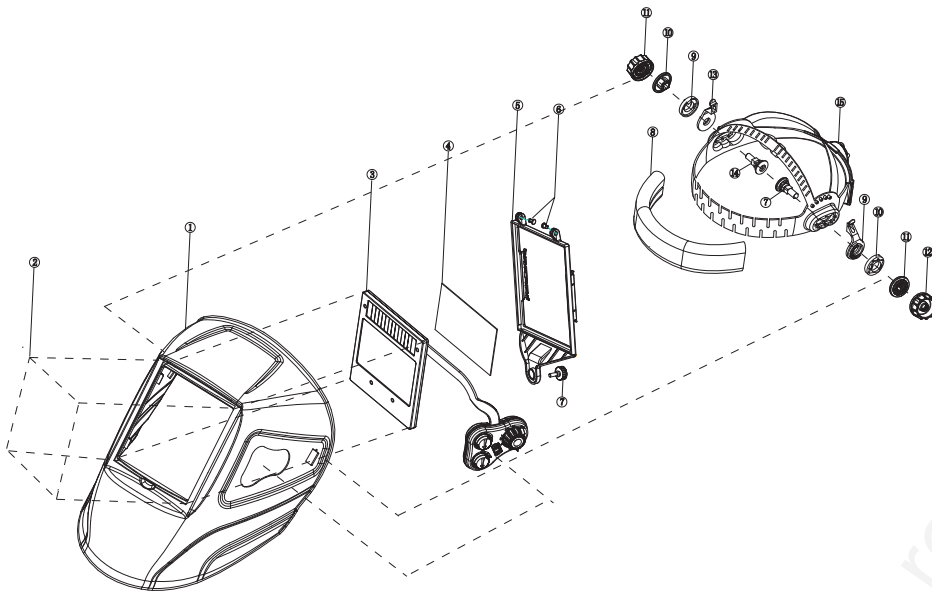
- Read and understand all instructions before use.
- The welding helm is designed to protect the eyes and face from sparks, spatter and harmful radiation under normal welding conditions. It will not protect against severe impact hazards, including fragmenting grinding disks.
- This helmet will never protect against explosive devices or corrosive liquids. Machine guards or eye splash protection must be used when these hazards are present.
- Impact resistant, primary eye protection, spectacles or goggles that meet appropriate protection specifications, must be worn at all times when using this welding helmet.
- Avoid work positions that could expose unprotected areas of the body to sparks, spatter, direct and/or reflected radiations. Use adequate protection if exposure can not be avoided.
- The welding helmet applies to all kinds of welding operations.
- The auto darkening filter must be equipped with outside protection plate to prevent potential unrepairable hazard.
- Change the scratched or broken lens frame that reduces visual field and protection as soon as possible.
- Change the scratched or broken protection plate, do not bump into lens during replacement.
- The operating temperature range is -5 °C to +55 °C. When ambient temperature is below the lower limit, the response speed of liquid crystal materials of lens frame assembly will be a little slower, no other protection will be affected.
- Do not store lens frame in a location near a heat source or in a high moisture place.
- Do not clean lens frame with alcohol, gasoline, or diluted solvents, and do not immerse it into water.
- Frequently change the sweatband.
- Change failure parts with the parts provided by the authorised supplier.
- Should this helmet not darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.

Before welding

- Check front cover lens to make sure that they are clean, and that no dirt is covering the sensors on the front of filter cartridge. Also check the front/inside cover lens and the front lens retaining frame to make sure that they are secured.
- Inspect all operating parts before each use for signs of damage. Any scratched, cracked, or pitted parts should be replaced immediately before using again to avoid severe personal injury.
- Check for light tightness before each use.
- Select the shade number you require at the turn of a shade knob. Finally be sure that the shade number is the correct setting for your application.
- Adjust headband so that the helmet is seated as low as possible on the head and close to your face. Adjust helmet's angle when in lowered position by turning the adjustable angle limitation washer.
- Do not make any modifications to either the welding lens or helmet, other than those specified in this manual. Unauthorised modifications and replacement parts will void the warranty and expose the user to the risk of personal injury.
- Failure to follow these warnings and/or failure to follow all of the operating instructions could result in severe personal injury.

Product features

- This product is of completely new design, with shell material high and low temperature resistant, corrosion resistant, flame retardant, soft, light tight, intensity high, and durable.
- Clear vision on the workpiece both prior and during welding, which means improved quality and higher efficiency.
- Overall process protection against ultraviolet (UV) and infrared (IR) radiation.
- The helmet is equipped with lithium battery and solar cells that extends the life of the battery.
- The product is in full conformity with related ANSI, CE, CSA, AS, NZS safety standard.

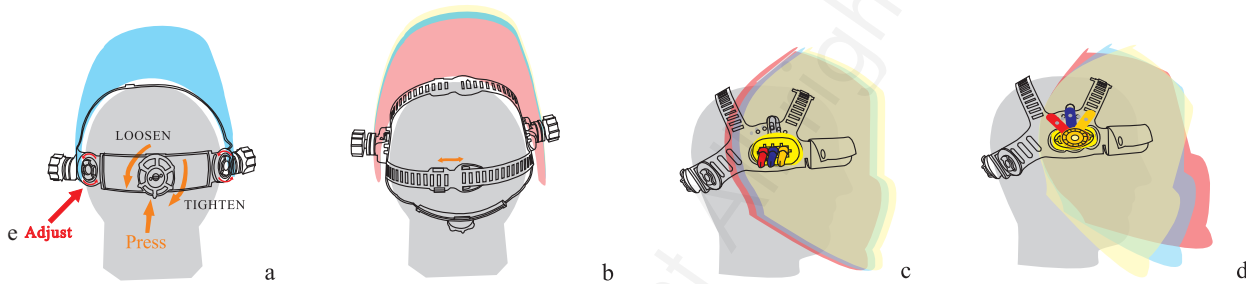


- | | | |
|--|---------------------------|-----------------------------|
| 1. Shell | 6. Nuts | 11. Washer |
| 2. Front cover lens | 7. Bolt | 12. Bock nut |
| 3. Auto-darkening filter (incl. battery) | 8. Sweatband | 13. Right limitation washer |
| 4. Inside cover lens | 9. Left limitation washer | 14. Screw |
| 5. Press frame | 10. Adjustable washer | 15. Adjustable headband |

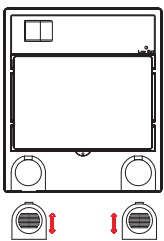
Technical specifications	
Light state	DIN4
Dark state	DIN5-9/9-13
Switching time	<1/25000 sec at room temperature
Cartridge size	133 x 114 x 9 mm
Viewing area	100 x 67 mm
Sensitivity	Outside stepless adjustment
Delay time	Outside stepless adjustment 0.15 sec ~ 0.80 sec
Shade adjustment	Outside and stepless
Sensors	4
Optical classe	1/1/1/2
TIG capability	> 2 A
Grinding	Outside
Power supply	Replaceable Li-Mn & solar combination
UV & IR protection	Up to shade 16
Welding filter weight	179 g
Complete helmet weight	570 g

Operating instructions

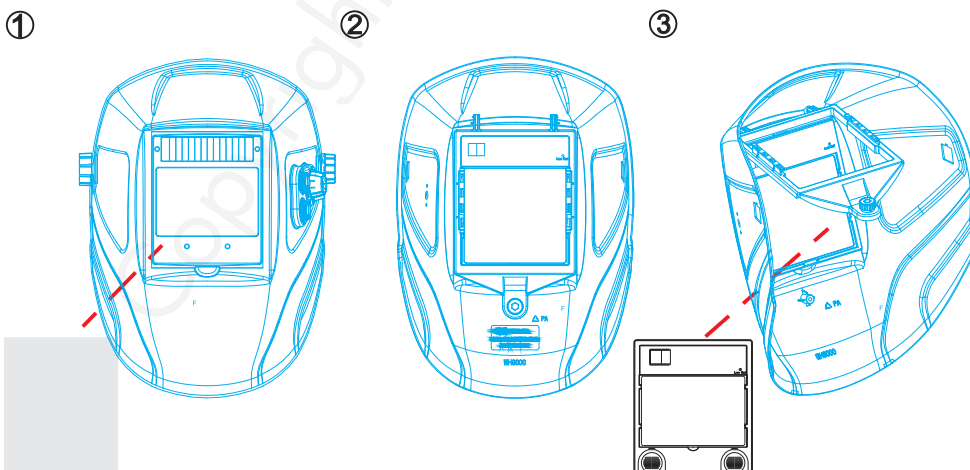
1. Peel off the protective film inside and outside the surfaces of lens.
2. Prior to welding, the filter screen is in a transparent and clear state, enabling a clear vision on workpiece. At the moment of starting welding, it automatically changes the filter screen from clear to dark state. At the moment of stopping welding, the filter screen automatically changes from dark to clear state.
3. Adjust the operating mode to Welding or Grinding. While operation in grinding mode, the filter does not react to welding arc and keeps clear.
4. Adjust the shade number knob according to different welding current and welding process to select proper shade number (see table on the following page).
5. Adjust the sensibility level: Stop welding, adjust the sensitivity level to high till filter flashes. Adjust the sensitivity level a little lower then.
6. Adjust the delay time: Delay time features the time the lens turn from dark to clear state after stopping welding.
7. Adjust the head gear (see figure 2):
 - a. Put the helmet on the head, press the adjustable knob down (at the rear head position), at the same time, rotate the knob counterclockwise to increase the circumference of the headband, or rotate the knob clockwise to decrease the circumference. See figure 2a.
 - b. Adjust the depth of the helmet to best position. See figure 2b.
 - c. Adjust the distance between the helmet and your face. See figure 2c.
 - d. Adjust the angle limitation position of the helmet. See figure 2d.
 - e. Adjust the angle behind your head to suit your head form.



Battery and disassembling procedure



Filter, protection plates assembling and disassembling procedure



Common problems and remedies

Problem	Cause	Solution
Irregular darkening dimming	Headband has been set unevenly and there is an uneven distance from the eyes to the filter's lens	Reset the headband to reduce the difference to filter
Auto-darkening filter does not darken or flickers	Front cover lens is soiled or damaged	Change the cover
	Sensors are soiled	Clean the sensor's surface
	Welding current is too low	Adjust sensitivity to high
Slow response	Operating temperature is too low	Do not use at temperature below -5 °C
Poor vision	Front/inside cover lens and/or filter lens are soiled	Change lens
	There is insufficiency ambient light	
	Shade number is incorrectly set	Reset the shade number
Welding helmet slips	Headband is not adjusted properly	Readjust headband

WARNING!

Operator must stop using the auto-darkening filter welding helmet immediately if the above-mentioned problems cannot be corrected. Contact the dealer.

Recommended shade number according to BS679 and EN169

Welding Process	Arc Current(Amperes)																						
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450
SMAW								9	10		11			12				13			14		
MIG(heavy)								10			11			12				13			14		
MIG(Light)								10			11			12		13		14		15			
TIG,GTAW						9	10	11		12			13		14								
MAG/CO ₂								10			11	12	13				14		15				
SAW								10					11	12	13	14	15						
PAC								11					12			13							
PAW	2.5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13			14			15					

Adopt greater or smaller shade number pursuant to the field condition.

NL **EG conformiteitsverklaring**
FR **Déclaration de conformité CE**
EN **EC declaration of conformity**

Fabrikant/Invoerder
Fabricant/Importateur
Manufacturer/Retailer

Vynckier Tools sa
Avenue Patrick Wagon, 7
ZAEM de Haureu
B-7700 Mouscron

Verklaart hierbij dat het volgende product :
Déclare par la présente que le produit suivant :
Hereby declares that the following product :

Product **Lashelm**
Produit **Casque de soudage**
Product **Welding helmet**

Order nr. : **PROTECT 670 (829000035)**

Geldende CE-richtlijnen **DIN EN 166:2001**
Normes CE en vigueur **DIN EN 175:1997**
Relevant EU directives **DIN EN 379:2009-07**

Overeenstemt met de bestemming van de hierboven aangeduide richtlijnen - met inbegrip van deze betreffende het tijdstip van de verklaring der geldende veranderingen.

Répond aux normes générales caractérisées plus haut, y compris celles dont la date correspond aux modifications en vigueur.

Meets the provisions of the aforementioned directive, including, any amendments valid at the time of this statement.

Mouscron, 22/03/2022

Bart Vynckier, Director
Vynckier Tools sa

