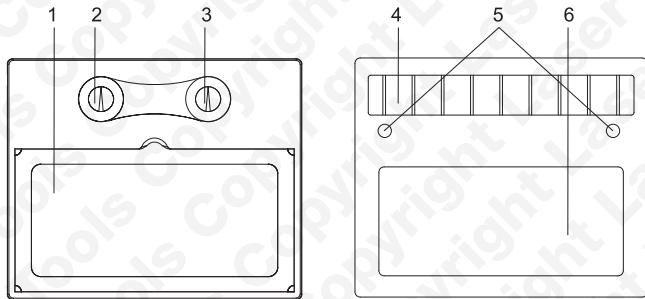
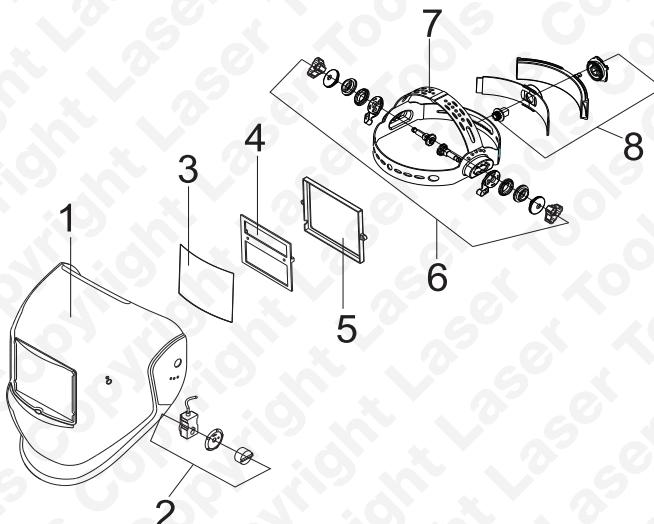


Pièces



Pièce	Description
1	Lentille de couvercle avant
2	Molette de réglage du retard
3	Molette de réglage de sensibilité
4	Panneau solaire
5	Capteurs d'arc
6	Filtre UV/IR



Pièce	Description
1	Coque du casque
2	Molette de réglage de teinte
3	Lentille du couvercle avant
4	Filtre d'assombrissement automatique (ADF)
5	Cadre de retenue
6	Molette de réglage d'angle de casque
7	Goupille de réglage de hauteur de casque
8	Molette de réglage de diamètre de casque

Dépannage

PROBLÈME(S)	CAUSE(S) POSSIBLE(S)	SOLUTION(S) SUGGÉRÉE(S)
Il est difficile de voir à travers le filtre	Lentille du couvercle avant sale	Nettoyer ou remplacer la lentille du couvercle avant
	Lentille du couvercle du filtre sale	Nettoyer la lentille du couvercle du filtre
Le filtre ne s'assombrît pas en présence d'arc	Mode meulage sélectionné	Ajuster la teinte de 9 à 13
	Capteurs ou panneau solaire obturés	Veiller à ce que les capteurs ou le panneau solaire soient exposés à l'arc de soudage sans être obturés
	Régler la sensibilité sur LOW (basse)	Régler la sensibilité au niveau exigé
Le filtre s'assombrît sans arc	Régler la sensibilité sur HIGH (haute)	Régler la sensibilité au niveau exigé
Le filtre reste sombre après le soudage	Régler le retard sur MAX	Régler la sensibilité au niveau exigé

Pièces de rechange disponibles :

Lentille de rechange pour casque de soudage

N° de pièce 2284

Nos produits sont conçus pour être utilisés correctement et avec précaution, pour l'usage auquel ils sont destinés. The Tool Connection décline toute responsabilité quant à l'usage incorrect de ses produits et ne saurait être tenue responsable de quelque dommage corporel ou matériel que ce soit, affectant le personnel, les biens ou les équipements lors de l'utilisation des outils. Un usage incorrect annulera également la garantie.

Le cas échéant, la base de données d'applications et toutes les instructions fournies ont été conçues pour offrir des directives d'ordre général sur l'usage d'un outil particulier et, bien qu'une attention toute particulière ait été portée à l'exactitude des données, aucun projet ne doit être entrepris sans se reporter tout d'abord à la documentation technique du constructeur (manuel d'atelier ou d'utilisation) ou sans avoir recours à une autorité reconnue telle qu'Autodata.

Nous appliquons une politique d'amélioration continue de nos produits et, de ce fait, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques techniques et les composants sans préavis. C'est à l'utilisateur qu'incombe la responsabilité de s'assurer du caractère approprié des outils et des informations avant leur utilisation.



5 018341 060947 >

Garantie

Dans le cas d'une défaillance de ce produit résultant d'un défaut matériel ou d'un vice de fabrication, contacter directement notre Service Entretien au : +44 (0) 1926 818186. La garantie exclut l'usure normale, les consommables et l'usage abusif.

**TOOL
CONNECTION**
The Complete Connection

Distribué par The Tool Connection Ltd

Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR
Royaume-Uni Tél. +44 (0) 1926 815000 Fax +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk

LASER®

Casque de soudage

Assombrissement automatique

Manuel d'utilisation



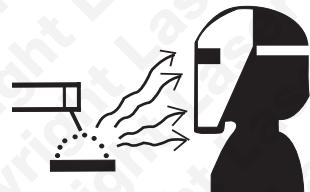
Avertissement !

Le casque de soudage à assombrissement automatique à énergie solaire convient à la plupart des applications de soudage. Le temps de commutation de 1/25 000e de seconde de ce casque assombrit automatiquement la lentille dès que le soudage commence. Quel que soit le réglage de teinte, la protection UV/IR est toujours activée.

Sécurité

Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau

- Avant le soudage, toujours inspecter le casque et le filtre d'assombrissement automatique (ADF) pour s'assurer qu'ils sont correctement installés et en bon état.
- Conserver les capteurs, la cellule solaire et la lentille de filtre en parfait état de propreté. Nettoyer la cartouche du filtre à l'aide d'une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon doux. Ne pas utiliser de solvant ni de détergent de nettoyage abrasif.
- L'utilisation de ce casque n'est pas recommandée pour les opérations de soudage en hauteur.
- Inspecter fréquemment la lentille du filtre et remplacer immédiatement si la lentille du filtre ou les lentilles du couvercle présentent des rayures, fissures ou piqûres.
- Toujours porter des lunettes de sécurité sous le casque de soudage et des vêtements de protection pour protéger la peau contre le rayonnement, les brûlures et les projections.



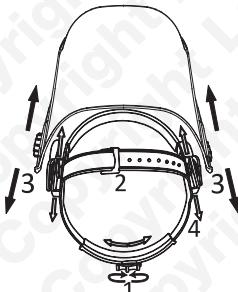
Caractéristiques techniques

Champ de vision	92 x 42 mm
Taille de cartouche	110 x 90 mm
Protection UV/IR	Jusqu'à teinte DIN 16 à tout moment
État clair/mode de meulage	DIN 4
État sombre	Teinte variable, DIN 9 ~ 13
Temps de commutation	1/25 000e de seconde, de clair à sombre
Temps de sombre à clair/contrôle de retard	0,1-1,0 s, par molette sans fin
Contrôle de sensibilité	Basse - Haute, par molette sans fin
Alimentation électrique	Cellule solaire et pile au lithium non remplaçable
Marche-arrêt	Entièrement automatique
Capteur d'arc	2
Intensité maximale TIG	c.c.≥10, c.a.≥10
Température de service	-5 °C à +55 °C
Température de stockage	-20 °C à +70 °C
Conformité	DIN EN 379:2009-07, DIN EN 175:1997-08

Utilisation

Ajustage du casque

- Régler le diamètre du casque à l'aide de la molette à l'arrière. La molette est verrouillée jusqu'à ce qu'on l'enfonce. Une fois déverrouillée, tourner dans le sens horaire pour serrer et dans le sens antihoraire pour desserrer.
- Régler la hauteur en enfonçant la goupille dans le trou pour verrouiller.
- Pour régler l'angle de vision, desserrer la molette et pousser le casque d'avant en arrière jusqu'à la position d'inclinaison souhaitée. Une fois l'angle correct obtenu, serrer les molettes à fond. Le casque doit toujours pouvoir pivoter, mais il ne doit pas glisser vers le bas lorsqu'il est en place pour le soudage.
- Pour régler la distance entre le visage de l'utilisateur et le filtre d'assombrissement automatique (ADF), desserrer les molettes de tension extérieure pour pouvoir repositionner le casque différemment. Régler un côté à la fois ; les deux côtés doivent être réglés dans la même position pour assurer le fonctionnement correct du filtre à assombrissement automatique.



Contrôle de teinte/mode de meulage

Consulter le « Tableau de guide de teinte » pour sélectionner la teinte de 9 à 13 en fonction du mode de soudage qui sera utilisé. La molette de contrôle de teinte variable est fixée à la coque pour un réglage externe.

Le casque de soudage peut également être utilisé pour protéger le visage lors du meulage. Le mode de meulage désactive l'assombrissement automatique de la lentille du filtre.

Welding Process	Arc Current(Ampères)																				
	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	★ MIG(light)-MIG with light alloys										
										★ MAG-Metal arc Welding	★ PAC-Plasma jet cutting										
										★ TIG-Gas Tungsten Arc Welding	★ PAW-Microplasma arc welding										
										★ MIG(Heavy)-MIG with heavy metals											

Contrôle de retard

Lorsque le soudage prend fin, la fenêtre de visualisation passe automatiquement du sombre au clair, mais avec un retard prédéfini pour compenser. Le temps de retard peut être réglé sur MIN (0,1 s) ou sur MAX (1,0 s), à l'aide de la molette sans fin à l'intérieur de la cartouche. Le retard minimum convient aux soudures par point et courtes. Le retard maximum convient au soudage à forte intensité et réduit la fatigue oculaire causée par l'arc. Des réglages entre MIN et MAX conviennent à la plupart des travaux de soudage en intérieur ou en extérieur.

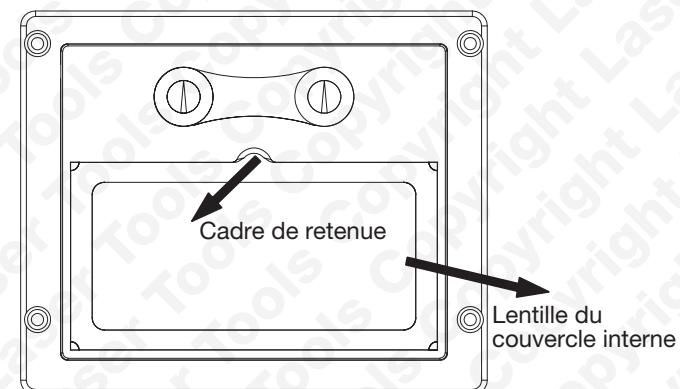
Contrôle de sensibilité

La sensibilité peut être réglée sur LOW (basse) ou HIGH (haute) à l'aide de la molette sans fin sur l'arrière de la cartouche. Le réglage LOW convient à une lumière ambiante excessive ou à proximité d'un autre poste de soudage. Le réglage HIGH convient au soudage à faible intensité et au soudage dans des zones peu éclairées, en particulier au soudage à l'argon à faible intensité. Des réglages entre LOW et HIGH conviennent à la plupart des travaux de soudage en intérieur ou en extérieur.

Maintenance

Remplacement de la lentille du couvercle avant

Remplacer la lentille du couvercle avant si elle est endommagée (fissurée, rayée, piquée ou sale). Placer un doigt ou le pouce dans l'évidement dans le fond du cadre et courber la lentille du couvercle avant vers le haut jusqu'à ce qu'elle se dégage d'un côté. Retirer ensuite tout film protecteur avant d'installer la lentille neuve.



Nettoyage et stockage

Conserver les capteurs, la cellule solaire et la lentille de filtre en parfait état de propreté. Nettoyer la cartouche du filtre à l'aide d'une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon doux. Ne pas utiliser de solvant ni de détergent de nettoyage abrasif. Régler le produit sur Mode de meulage et le ranger dans un endroit propre et sec.