

IMF10039
CASQUES AUTO-OBSCURCISSANTS VIKING 750S Septembre, 2009
LENTILLE DE RECHANGE STANDARD 4,50 X 5,25



MANUEL DE L'OPERATEUR



Copyright © Lincoln Global Inc.

• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com

TABLE DES MATIÈRES	Page
AVERTISSEMENTS DE SECURITE – LIRE AVANT USAGE	1
INFORMATIONS CONCERNANT LE CASQUE	2
SPECIFICATIONS	3
INSTRUCTIONS POUR LE FONCTIONNEMENT	4
FONCTIONNEMENT / FONCTIONNALITES DE LA CARTOUCHE	5
GUIDE DE REGLAGES DES TEINTES	6
ENTRETIEN DU CASQUE	7
GUIDE DE DEPANNAGE	8
INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE	9
PIECES DE RECHANGE	9

AVERTISSEMENTS DE SECURITE – LIRE AVANT USAGE

AVERTISSEMENT

LES RAYONS DES ARCS peuvent causer des brûlures aux yeux et à la peau



- Avant de souder, toujours réviser le casque et la lentille du filtre afin de s'assurer qu'ils soient bien ajustés, en bon état et qu'ils ne présentent aucun dommage.
 - Vérifier que la lentille transparente soit propre et bien fixée au casque.
 - Toujours porter des lunettes de sécurité sous le casque à souder et des vêtements de sûreté pour se protéger contre les radiations, les brûlures et les éclaboussures.
- Les radiations optiques peuvent pénétrer par l'arrière du casque et du filtre auto-obscurcissant en provenance des arcs d'autres soudeurs se trouvant dans le voisinage immédiat.

Note: Les Filtres Auto-obscurcissants des casques Lincoln Electric sont conçus pour protéger l'utilisateur contre les rayons ultra-violet et infrarouges nuisibles, aussi bien en état de clarté que d'obscurité. La protection UV/IR est toujours présente, indépendamment de la teinte sur laquelle le filtre est réglé.



LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent représenter un danger pour la santé.

- Tenir la tête hors des fumées.
 - Utiliser une ventilation suffisante ou un bon échappement au niveau de l'arc, ou bien les deux à la fois, pour maintenir les fumées et les gaz hors de la zone de respiration et de travail général.
- Lorsqu'on soude avec des électrodes requérant une ventilation spéciale, telles que celles en acier inoxydable ou les électrodes pour le rechargement dur (voir les instructions sur l'emballage ou sur la MSDS), ou bien sur du plomb ou de l'acier cadmié et d'autres métaux ou recouvrements produisant des fumées hautement toxiques, maintenir l'exposition la plus faible possible et dans les limites des normes applicables OSHA PEL et ACGIH TLV, tout en utilisant l'échappement local ou une ventilation mécanique. Dans des endroits confinés ou dans certaines circonstances à l'extérieur, un respirateur peut s'avérer nécessaire. Des précautions supplémentaires sont également requises pour souder sur de l'acier sur de l'acier galvanisé.

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none">• Voir le site http://www.lincolnelectric.com/safety pour des informations complémentaires en matière de sécurité. |
|--|

INFORMATIONS CONCERNANT LE CASQUE

Ce Casque à Souder Auto-obscurecissant passe automatiquement de la clarté (teinte 3.5) à l'obscurité (teinte 9-13) lorsque le soudage à l'arc commence.

Le filtre repasse automatiquement à la clarté lorsque l'arc cesse.

Faire correspondre l'application de soudage avec la teinte indiquée dans le tableau de teintes. (Voir page 6).

- Température de fonctionnement : 14°F – 131°F (-10°C – 55°C).
- Ne pas utiliser ni ouvrir le filtre auto-obscurecissant s'il a été endommagé par coup, vibration ou pression.
- Maintenir les senseurs et les cellules solaires en bon état de propreté. Nettoyer la cartouche du filtre au moyen d'une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon doux humide mais pas saturé.

Ce Casque à Souder Auto-obscurecissant est conçu pour être utilisé en mode de soudage GMAW, GTAW, MMAW ou bien pour le coupage à l'Arc au Plasma et au charbon avec jet d'air comprimé.

La cartouche apporte une protection contre les radiations UV et IR nuisibles, aussi bien en état de clarté que d'obscurité.

La cartouche contient deux senseurs qui détectent la lumière provenant de l'arc de soudage, ce qui fait obscurcir la lentille jusqu'à la teinte de soudage sélectionnée.

- Ne pas utiliser de solvants ni de produits nettoyants abrasifs.
- Si la lentille protectrice est recouverte d'éclaboussures ou de saleté, elle doit être immédiatement remplacée.
- N'utiliser que les pièces de rechange spécifiées dans ce manuel.
- Ne pas utiliser le casque sans que les lentilles protectrices intérieure et extérieure ne soient correctement installées.

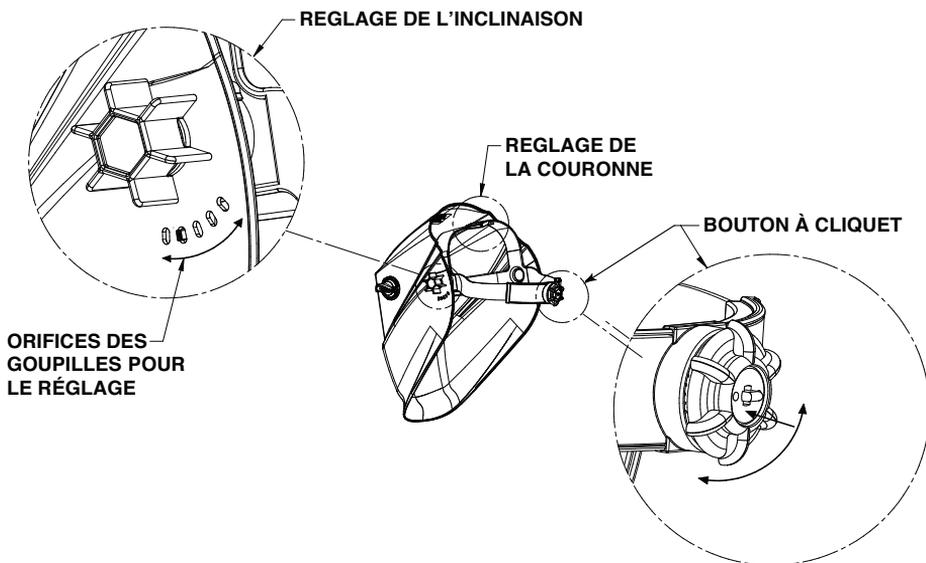
SPECIFICATIONS

Zone de Vue LCD	96 x 47mm (3,78 x 1,85in.)
Taille de la Cartouche	114 x 133mm (4,50 x 5,25in.)
Protection UV/IR	Jusqu'à la Teinte DIN 16 à tout moment
Senseurs d'Arc	2
Teinte de Clarté	DIN 4
Teintes de Soudage Variables	DIN 9 à 13
Contrôle de Teinte	Bouton à Cadran– ajustement complet
Alimentation	Cellules Solaires – aucun besoin de piles
Marche / Arrêt	Totalement automatique
Temps de Passage de la Clarté à l'Obscurité	0,00004 sec. (1/25,000 sec.)
Contrôle de Sensibilité	Variable et Grind
Régime Nominal TIG	5 amps
Température de Fonctionnement	14°F ~ 131°F (-10°C ~ 55°C)
Température d'Entreposage	-4° ~ 158°F (-20°C ~ 70°C)
Poids Total	Noir 532 g (18,7 Oz.) Graphique : 544 g (19,2 Oz.)
Conformité ⁽¹⁾	ANSI Z87.1-2003/CSA Z94.3

⁽¹⁾ Le harnais est conforme à la norme ANSI Z87.1 sans la bande anti-sudation installée.

INSTRUCTIONS POUR LE FONCTIONNEMENT

Réglage du Harnais



Ajustement en Fonction de la Taille de la Tête : La bande anti-sudation peut être serrée en poussant le bouton à cliquet vers l'intérieur et en le faisant tourner pour régler le niveau de confort souhaité. Ce bouton se trouve sur l'arrière du casque. **LE REGLAGE DE LA COURONNE DU HARNAIS** se fait en ajustant la courroie de la couronne en position verticale sur la tête et en faisant tomber la goupille dans l'orifice pour verrouiller en place.

Inclinaison : L'inclinaison se règle sur le côté gauche du casque. L'INCLINAISON se règle en desserrant les boutons de tension externe et en libérant le levier de réglage de sa position actuelle et en le plaçant sur une autre position. Resserrer les boutons de tension externe lorsque le réglage est terminé.

FONCTIONNEMENT / FONCTIONNALITES DE LA CARTOUCHE

Contrôle de Teinte Variable

La teinte peut être réglée de 9 à 13 en fonction du procédé ou de l'application de soudage (se reporter au tableau de Sélection de Teinte page 6). Le bouton de contrôle de teinte variable se trouve sur la cartouche ADF, comme illustré ci-dessous.

Bouton de Sensibilité

On peut ajuster le sensor de lumière en faisant tourner le bouton de Sensibilité vers la droite ou vers la gauche, comme l'illustre la figure ci-dessous. En général, si on tourne le bouton complètement à droite, le réglage le plus élevé est sélectionné pour un usage normal. Lorsque le casque est utilisé en présence de lumière environnementale excessive ou près d'une autre machine à souder, on peut obtenir un meilleur rendement de casque à souder avec un réglage plus faible en faisant tourner le bouton vers la gauche afin de réduire la sensibilité.

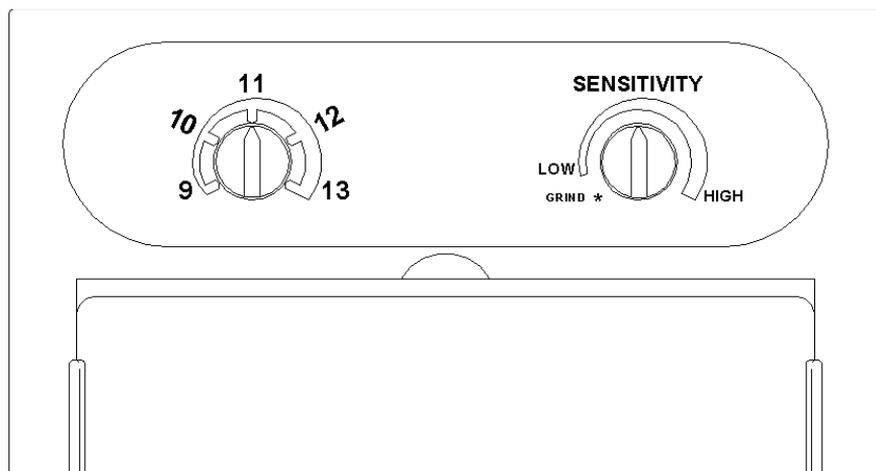
DoNe pas faire tourner le bouton de Sensibilité sur la position de Meulage pour le Soudage. Voir le mode de Meulage ci-dessous pour plus d'information.

Mode de Meulage

Le mode de Meulage peut être sélectionné en faisant tourner le bouton de Sensibilité vers la gauche jusqu'à ce qu'on entende un clic sonore. Le mode de Meulage n'a été conçu que pour le meulage et non pas pour le soudage.

Puissance Solaire

Ce casque est alimenté par l'énergie solaire. L'utilisateur n'a pas de piles à changer.



TOUJOURS VERIFIER QUE LA CARTOUCHE ADF SOIT CHARGEE AVANT DE SOUDER. Le casque peut être placé au soleil pour qu'il se recharge. Ne pas ranger le casque dans un placard ou tout autre endroit de rangement sombre pour une longue période. Pendant le soudage, l'arc recharge aussi la cartouche ADF.

GUIDE DE REGLAGES DES TEINTES

GUIDE DES NUMEROS DE TEINTE				
FONCTIONNEMENT	TAILLE D'ELECTRODE 1/32 in. (mm)	COURANT DE L'ARC (A)	TEINTE DE PROTECTION MINIMUM	NUMERO DE TEINTE SUGGEREE (1) (CONFORT)
Soudage à l'arc de métal blindé	Moins de 3 (2,5) 3-5 (2,5-4) 5-8 (4-6,4) Plus de 8 (6,4)	Moins de 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	- 10 12 14
Soudage à l'arc gaz métal et soudage à l'arc à noyau fourré		Moins de 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	- 11 12 14
Soudage à l'arc gaz tungstène		Moins de 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Coupage à l'arc au charbon avec jet d'air comprimé	(Léger) (Lourd)	Moins de 500 500-1000	10 11	12 14
Soudage à l'arc au plasma		Moins de 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 à 8 10 12 14
Coupage à l'arc au plasma	(Léger) ⁽²⁾ (Moyen) ⁽²⁾ (Lourd) ⁽²⁾	Moins de 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Oxybrasage		-	-	3 ou 4
Brasage aux gaz		-	-	2
Soudage à l'arc au charbon		-	-	14
EPAISSEUR DE LA PLAQUE				
	Pouces	mm		
Soudage au gaz Léger Moyen Lourd	Inférieur à 1/8 1/8 à 1/2 Supérieur à 1/2	Inférieur à 3,2 3,2 à 12,7 Supérieur à 12,7		4 ou 5 5 ou 6 6 ou 8
Coupage à l'oxygène Léger Moyen Lourd	Inférieur à 1 1 à 6 Supérieur à 6	Inférieur à 25 25 à 150 Supérieur à 150		3 ou 4 4 ou 5 5 ou 6

(1) Comme méthode empirique, commencer par une teinte trop sombre puis passer à une teinte plus claire permettant une vue suffisante de la zone de soudage sans passer au-dessous du minimum. Pour le soudage ou le coupage oxygaz où la torche émet une forte lumière jaune, il est souhaitable d'utiliser une lentille de filtre qui absorbe la lumière jaune ou la ligne de sodium visible de l'opération.

(2) Ces valeurs s'appliquent lorsque l'arc est clairement vu. L'expérience a démontré que des filtres plus clairs peuvent être utilisés lorsque l'arc est dissimulé par la pièce à souder. Informations de la norme ANSI Z49.1-2005

Informations de la norme ANSI Z49.1-2005

Si le casque ne comprend aucune des teintes référencées ci-dessus, il est recommandé d'utiliser la teinte la plus sombre suivante.

ENTRETIEN DU CASQUE

Changement de la Lentille Transparente Avant : Changer la lentille protectrice avant si elle est endommagée. Retirer l'ensemble du support de l'ADF d'après les instructions ci-dessous. Retirer la lentille protectrice avant de l'ensemble du casque. Retirer avec le plus grand soin le joint de la lentille protectrice. Installer une nouvelle lentille protectrice dans le joint et réassembler le tout sur la coquille du casque. Faire attention de bien assembler la lentille protectrice et le joint sur la coquille du casque de la même façon qu'ils ont été retirés.

Changement de la lentille Transparente Interne : changer la lentille transparente interne si elle est endommagée. Placer l'ongle dans le retrait au-dessus de la fenêtre de vue de la cartouche et plier la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle sorte des bords de la fenêtre de vue de la cartouche.

Changement de la Cartouche de Teinte: Retirer l'ensemble du support de l'ADF de la coquille du casque. Voir la Figure 1 pour le retrait en question. Plier une extrémité du support de l'ADF afin de permettre le retrait de la cartouche ADF du cadre. Installer la nouvelle cartouche ADF sur le cadre, comme l'indique la Figure 2 ci-dessous. Vérifier que la cartouche ADF soit correctement insérée dans le support de l'ADF, tel qu'illustré. Installer le support de l'ADF sur la coquille du casque.

Nettoyage: nettoyer le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyer la superficie de la cartouche de façon régulière. Ne pas utiliser de solutions nettoyantes fortes. Nettoyer les senseurs et les cellules solaires avec une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon propre puis sécher avec un chiffon non pelucheux. NE PAS submerger la cartouche de teinte dans l'eau ou toute autre solution.

Entreposage: Ranger dans un endroit propre et sec.

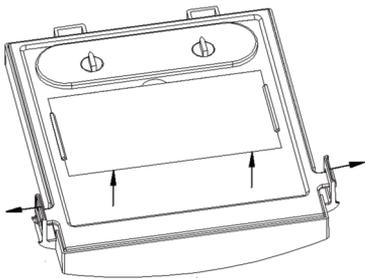


Figure 1

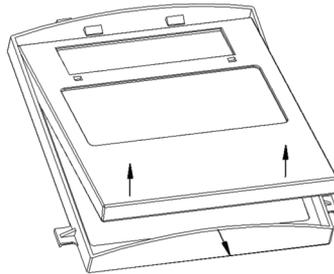


Figure 2

Il n'est pas possible de monter sur le casque **VIKING™ 750S** une loupe achetée sur le marché des pièces de rechange.

GUIDE DE DEPANNAGE

Vérifier la cartouche de teinte avant de souder en dirigeant l'avant de la cartouche vers une source de lumière brillante. Puis couvrir et découvrir rapidement les senseurs avec les doigts. La cartouche doit s'obscurcir momentanément lorsque le senseur est exposé à la lumière. Un amorceur de torche peut également être utilisé.

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Difficile de voir à travers le filtre.	Lentille protectrice avant sale.	Nettoyer ou changer la lentille protectrice avant.
	Cartouche sale.	Nettoyer la cartouche auto-obscurcissante avec de l'eau savonneuse et un chiffon doux.
Le filtre ne s'obscurcit pas lorsque l'arc est amorcé.	Sensibilité réglée trop faible.	Ajuster la sensibilité sur le niveau souhaité.
	Lentille protectrice avant sale.	Nettoyer ou changer la lentille protectrice avant.
	Lentille protectrice avant endommagée.	Vérifier que la lentille protectrice avant ne soit pas fissurée ni piquée et la changer si besoin est.
	Senseurs bloqués ou panneau solaire bloqué.	S'assurer de ne pas bloquer les senseurs ni les panneaux solaires avec le bras ou tout autre obstacle pendant le soudage. Adapter sa position de sorte que les senseurs puissent percevoir l'arc de soudage.
	Mode de Meulage sélectionné	Vérifier le réglage du bouton de sensibilité.
Le filtre s'obscurcit sans que l'arc ne soit amorcé.	Réglage de la sensibilité trop élevé.	Ajuster la sensibilité sur le niveau souhaité.



AVERTISSEMENT

	L'ADF est fissurée.	Cesser d'utiliser ce produit si ce problème persiste. La protection UV/IR peut être compromise, ce qui provoquerait des brûlures aux yeux et à la peau.	
	Les éclaboussures de soudage endommagent le filtre.	Lentille protectrice avant absente, endommagée, fissurée ou déformée.	Changer la lentille protectrice avant en fonction des besoins.

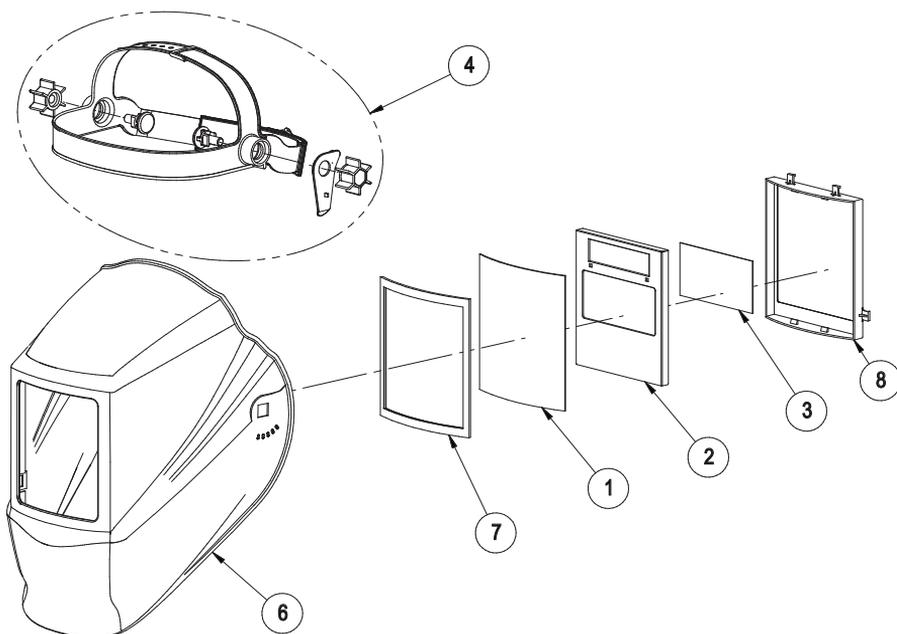
INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE

INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE: référence IMWS1 incluse dans la documentation.

LES DOMMAGES CAUSES PAR LES ECLABOUSSURES NE SONT PAS COUVERTS PAR LA GARANTIE :

Ne pas utiliser ce produit si les lentilles protectrices transparentes correctes ne sont pas installées sur les deux côtés de la cartouche (ADF) du filtre Auto-Obscurcissant. Les lentilles transparentes fournies avec ce casque sont de la taille appropriée pour fonctionner avec ce produit et des pièces de rechange d'autres fournisseurs doivent être évitées.

PIECES DE RECHANGE



ARTICLE	PIECE No.	DESCRIPTION	QTY
1	KP2898-1	LENTILLE TRANSPARENTE EXTERIEURE (QTÉ PAR PAQUET : 5)	1
2	KP2899-1	CARTOUCHE ADF	1
3	KP2897-1	LENTILLE TRANSPARENTE INTERIEURE (QTÉ PAR PAQUET : 5)	1
4	KP2851-1	ENSEMBLE DU HARNAIS (BANDE ANTI-SUDATION COMPRISE)	1
5*	KP2854-1	BANDE ANTI-SUDATION (QTÉ PAR PAQUET : 2)	1
6	S27978-29	COQUILLE DE RECHANGE	1
7	S27978-32	JOINT DE LA LENTILLE TRANSPARENTE EXTÉRIEURE	1
8	S27978-19	SUPPORT DE L'ADF	1

*Non illustrée.



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com