CASQUES DE LA SÉRIE AUTO-DARKENING DE VIKING™ 1740

IMF10150

Février 2014

LES GRAPHIQUES PEUVENT VARIER

MANUEL DE L'OPERATEUR

Copyright © Lincoln Global Inc.

LINCOLN ELECTRIC

• 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

REMPLACEMENT DE CARTOUCHE ET LENTILLE 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'usager contre les rayons ultra-violets 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 FUMEES 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.**

- 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-obscurcissant passe automatiquement de la clarté (teinte DIN4) à l'obscurité (teinte DIN9-13) 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-obscurcissant 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-obscurcissant 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.

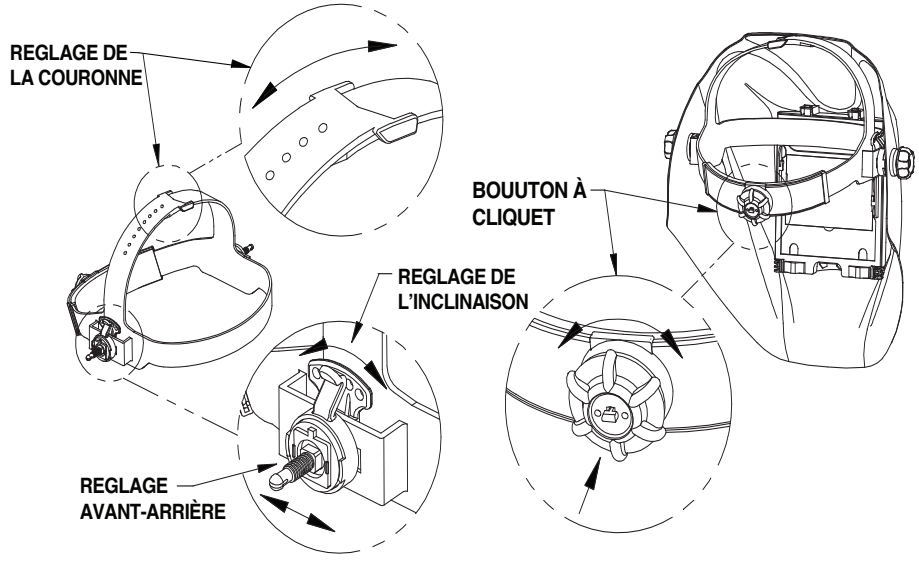
SPECIFICATIONS

Zone de Vue LCD	96 x 42.5mm (3.78 x 1.67in.)
Taille de la Cartouche	110 x 90mm (4,33 x 3,54in.)
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
Grind Mode	DIN 4
Contrôle de Teinte	Dial Bouton – ajustement complet
Alimentation	Cellules Solaires – avec piles remplaçables
Avertissement de Batterie Faible	lumière rouge
Batterie	Alcalines AAA (2 requis)
Marche / Arrêt	Totalement automatique
Temps de Passage de la Clarté à l'Obscurité	0.00004 sec. (1/25,000 sec.)
Contrôle de Sensibilité	Variable
Contrôle de Retard (Obscurité à Clarté)	0,1 sec. Min. – 1,0 sec. Max.
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	528g (18.6 Oz)
Conformité[1]	ANSI Z87.1/CSA Z94.3
Classe Optique	1/1/1/2

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

INSTRUCTIONS POUR LE FONCTIONNEMENT

RÉGLAGE DU HARNAIS



REGLAGE PRINCIPAL DE TAILLE : L'ÉTANCHÉITÉ du Harnais est ajustée en enfonçant le bouton de rachet et la rotation pour s'ajuster à la taille principale désirée. Ce bouton est situé au fond du casque. **REGLAGE de COURONNE du Harnais** est fait l'ajustement au confort et en cassant la goupille dans le trou pour fermer à clef solidement en place.

INCLINAISON : Reglage de l'inclinaison est situé sur le côté droit du casque. Détachez le bouton droit de tension du Harnais et poussez l'extrémité supérieure du levier reglage à l'extérieur ce que l'étiquette de l'arrêt du levier dégage les entailles. Tournez alors Vers le haut ou vers le bas à la position désirée d'inclinaison. L'arrêt s'engagera automatiquement encore quand libéré fermant à clef le casque en le place.

ANTÉRIEUR/À L'ARRIÈRE AJUSTEMENT : Ajuste la distance entre le visage de l'utilisateur et l'objectif. Pour s'ajuster, détacher les boutons extérieurs de tension et glisser en avant ou de nouveau à la position désirée et les resserrer. **NOTE :** Assurez-vous que les deux côtés sont également placés pour l'opération appropriée.

FONCTIONNEMENT / FONCTIONNALITES DE LA CARTOUCHE

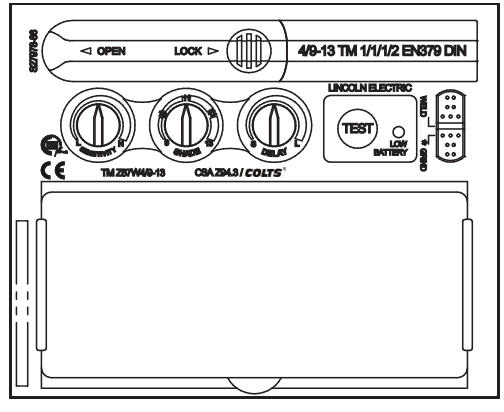
Commande variable d'ombre
La nuance peut être ajustée de l'ombre 9 sur 13 basés sur le procédé ou l'application de soudure (référez-vous au diagramme de choix d'ombre à la page 6). Le bouton de commande variable d'ombre est situé sur la cartouche de ADF comme montré ci-dessous.

Bouton de sensibilité
Ajustez la **SENSIBILITÉ** légère en tournant le bouton de sensibilité vers le gauche ou droit suivant les indications de la figure ci-dessous. Tournant le bouton toute la manière vers la droite est arrangement élevé. Quand le casque est employé en présence de la lumière ambiante excessive ou avec une autre fin de machine de soudure près, l'exécution améliorée de casque peut être obtenue avec un arrangement inférieur en tournant le bouton vers la gauche pour réduire la sensibilité.

Bouton de Temps de Retard
Ce contrôle est conçu pour protéger les yeux du soudeur contre les rayons résiduels puissants après le soudage. Le changement du bouton de **Temps de Retard** fait varier le temps de passage de l'obscurité à la clarté de 0,1 seconde (minimum) à 1,0 seconde (maximum). En faisant tourner le bouton de **Temps de Retard** vers la gauche, on obtient le réglage maximum (1,0 seconde). Ce réglage est recommandé pour des applications à ampérage élevé où le bain de soudure est encore très brillant après que l'arc de soudage ait cessé et pour des situations où le filtre peut se trouver temporairement bloqué après avoir regardé l'arc de soudage.

Puissance
Cette cartouche de ADF est actionnée par les batteries remplaçables et l'énergie solaire. Installation de la batterie est nécessaire avant utilisation. Les batteries sont situées dans la partie supérieure de la cartouche ADF. Remplacez les batteries quand la **BASSE BATTERIE** lumière de est Lit. Voyez le diagramme de spécifications à la page 3 pour le type de batteries requises.

Weld/Broyez interrupteur
Commuter à régler à souder pour soudage. Degré de mouture réglé est destiné aux moudre pas pour le soudage.



TOUJOURS TEST POUR ÊTRE SÛR LA CARTOUCHE ADF EST CHARGÉ AVANT SOUDAGE. Le bouton **TEST** est pour l'utilisateur de vérifier la cartouche ADF est l'assombrissement correctement. Si la cartouche n'est pas correctement assombrissement, remplacez les piles par des piles neuves et tester à nouveau avant de l'utiliser. Pendant le soudage, la cellule solaire à l'arc et garder l'ADF chargée.

GUIDE DE REGLAGES DES TEINTES

GUIDE FOR SHADE NUMBERS

OPERATION	ELECTRODE SIZE 1/32 in. (mm)	ARC CURRENT (A)	MINIMUM PROTECTIVE SHADE	SUGGESTED[1] SHADE NO. (COMFORT)
Shielded metal arc welding	Less than 3 (2.5) 3-5 (2.5–4) 5-8 (4–6.4) More than 8 (6.4)	Less than 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	– 10 12 14
Gas metal arc welding and flux cored arc welding		Less than 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
Gas tungsten arc welding		Less than 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Air carbon Arc cutting	(Light) (Heavy)	Less than 500 500-1000	10 11	12 14
Plasma arc welding		Less than 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 to 8 10 12 14
Plasma arc cutting	(Light)[2] (Medium)[2] (Heavy)[2]	Less than 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Torch brazing		–	–	3 or 4
Torch soldering		–	–	2
Carbon arc welding		–	–	14
	PLATE THICKNESS in.	mm		
Gas welding Light Medium Heavy	 Under 1/8 1/8 to 1/2 Over 1/2	 Under 3.2 3.2 to 12.7 Over 12.7		 4 or 5 5 or 6 6 or 8
Oxygen cutting Light Medium Heavy	 Under 1 1 to 6 Over 6	 Under 25 25 to 150 Over 150		 3 or 4 4 or 5 5 or 6

(1) As a rule of thumb, start with a shade that is too dark, then go to a lighter shade which gives sufficient view of the weld zone without going below the minimum. In oxyfuel gas welding or cutting where the torch produces a high yellow light, it is desirable to use a filter lens that absorbs the yellow or sodium line the visible light of the (spectrum) operation.

(2) These values apply where the actual arc is clearly seen. Experience has shown that lighter filters may be used when the arc is hidden by the workpiece.

Data from 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.

REMPLACEMENT DE CARTOUCHE ET LENTILLE

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 figure 1 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. Assurez-vous pour assembler objectif de couverture et garniture dans la coquille de casque la même manière elle a été enlevée.

Changement de la Lentille Transparente Interne : Changer la lentille transparente interne si elle est endommagée. Enlevez le support de ADF par schéma 1. Enlèvent la cartouche d'ombre du support de ADF. Placez votre ongle dans le cavité au-dessus de la fenêtre de vue de la cartouche et plier la lentille vers en 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. Fléchissez l'extrémité supérieure du support de ADF pour tenir compte pour que la cartouche de ADF soit enlevée de l'armature. Installer la nouvelle cartouche ADF sur le cadre, comme l'indique la Figure 2 ci-dessous. Assurez-vous que la cartouche ADF soit correctement insérée dans le support de l'ADF correctement comme montré. Installer le support de l'ADF sur la coquille du casque.

EN INSTALLANT UN APRÈS MARCHÉ MAGNIFIEZ LENTILLE :
Glissez simplement magnifez lentille dans le rail court endroit des côtés du support de ADF par figure 3. La cartouche d'ombre doit être enlevée du support de ADF pour installer l'objectif d'agrandissement.

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.

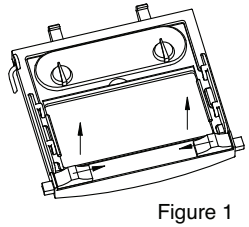


Figure 1

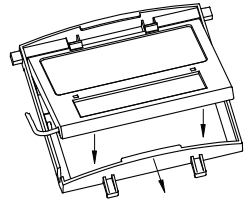


Figure 2

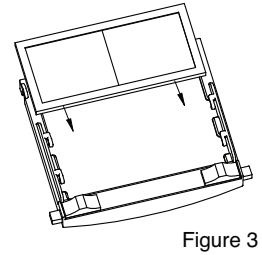


Figure 3

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.

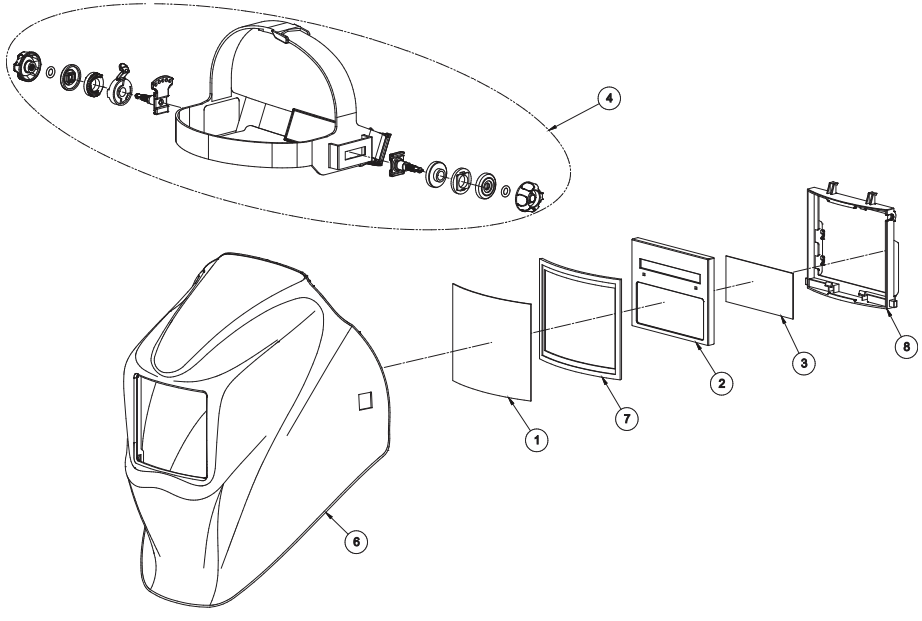
PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Difficile de voir à travers le filtre.	Lentille protectrice avant sale.	Nettoyer ou changer la lentille protectrice avant.
	Cartouche sale.	Nettoyer la cartouche auto-obscurcissante avec de l'eau savonneuse et un chiffon doux.
Le filtre ne s'obscurcit pas lorsque l'arc 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	Vérifiez le réglage bouton de sensibilité.
Le filtre s'obscurcit sans que l'arc ne soit amorcé.	Réglage de la sensibilité trop élevé.	Ajustez la sensibilité sur le niveau souhaité.
Le filtre reste foncé après exécution d'une soudure.	Temps de retard réglé trop	Ajustez le temps de retard sur le niveau exigé.
⚠ 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.	haut. **Lentille protectrice avant absente, endommagée,**	**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	KP3043-1	LENTILLE TRANSPARENTE EXTERIEURE (QTÉ PAR PAQUET : 5)	1
2	KP3284-1	CARTOUCHE ADF	1
3	KP3283-1	LENTILLE TRANSPARENTE INTERIEURE (QTÉ PAR PAQUET : 5)	1
4	KP4100-1	ENSEMBLE DU HARNAIS (BANDE ANTI-SUDATION COMPRISE)	1
5*	KP2930-1	BANDE ANTI-SUDATION (QTÉ PAR PAQUET : 2)	1
6	S27978-95	COQUILLE DE RECHANGE	1
7	S27978-58	JOINT DE LA LENTILLE TRANSPARENTE EXTÉRIEURE	1
8	S27978-55	SUPPORT DE L'ADF	1

*Non illustrée.

LINCOLN ELECTRIC
• 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