

Weltek®

Cagoule de Soudage PL-2B01/2013

Kapio* S13

Manuel d'Utilisation



Manuel d'utilisation PL-2B01/2013

Notice d'information pour la cagoule PL-2B01/2013 pour protection durant le soudage, en accord avec le paragraphe 1.4 de l'Annexe II des normes CE. La cagoule PL-2B01/2013 contribue à la sécurité et au confort du soudeur. La cagoule de soudage PL-2B01/2013 doit être utilisée uniquement avec du soudage à l'arc. Le tableau 1 ci-dessous indique la procédure de sélection de la teinte de soudage la plus adaptée:

Welding process Or related 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/He) (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 Centre and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)									11		12	13		
Plasma cutting (Fusion cutting) Micro-plasma welding Centre and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13		14		15
	4													

Depending upon the application conditions, the next highest or next lowest protection level can be used.
The darker fields correspond to those areas in which the corresponding welding process cannot be used.

Tableau 1

Information

La cagoule de soudage PL-2B01/2013 assure une protection fiable pour les yeux durant les phases de soudage à l'arc. Une fois la face avant baissée, la cagoule offre une protection permanente contre les rayons UV et infrarouges, contre la chaleur et les projections, en teinte claire ou foncée.

Les teintures de protection de la cagoule PL-2B01/2013 ont été sélectionnées afin d'éviter les risques de coup d'arc lié à l'arc électrique de soudage. Ne jamais regarder directement le rayonnement émanant de l'arc de soudage sans protection: cela provoquerait une inflammation de la cornée et des dommages irréparables à la rétine pouvant entraîner une cataracte.

La cagoule PL-2B01/2013 permet au soudeur une vision plus précise du point d'amorce et un gain de temps. En effet, la cagoule n'a pas besoin d'être relevée et abaissée durant les différentes phases de soudage; les deux mains de l'opérateur sont libres et sa fatigue est restreinte grâce au faible poids de la cagoule.

La cagoule est disponible sous 2 versions; avec ou sans les ouvertures latérales en teinte DIN 5 anti-UV et infrarouges. Les ouvertures latérales procurent au soudeur un champ de vision élargi tout en maintenant une protection contre les rayonnements du soudage.

Applications:

La cagoule PL-2B01/2013 peut-être utilisée dans les applications de soudage suivantes:

Arc/Electrode, MIG, Mag, Tig

La cagoule PL-2B01/2013 n'est pas adaptée au soudage par laser, ni aux applications à l'oxy-acétylène.

Le filtre de cagoule ne peut-être utilisé pour une application autre que le soudage à l'arc.

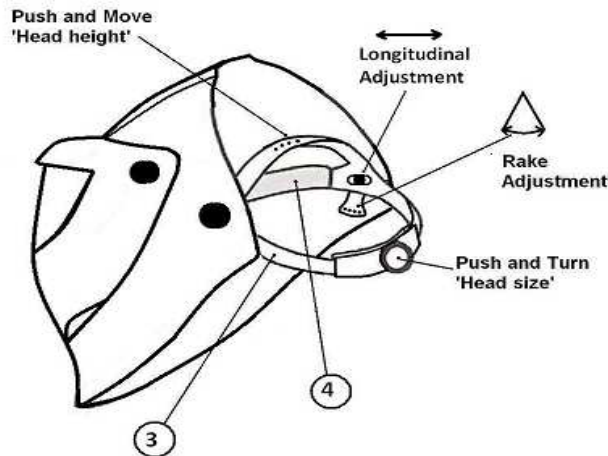
La cagoule PL-2B01/2013 ne doit jamais être portée en guise de lunettes de soleil en conduisant car cela

peut entraîner une identification incorrecte des couleurs de signalisation.

La cagoule PL-2B01/2013 est utilisable sous faible éclairage ou sous forts rayonnements du soleil.

Réglage du serre-tête:

La cagoule PL-2B01/2013 est équipée d'un serre-tête confort qui offre 4 réglages au soudeur: largeur, hauteur, inclinaison et ajustement longitudinal.



Entretien et maintenance

La cagoule PL-2B01/2013 ne doit pas chuter au sol.

Ne pas placer d'objets lourds ou d'outils sur ou dans la cagoule afin de ne pas endommager la cellule électronique.

Toujours vérifier que la cagoule est équipée d'une protection extérieure et intérieure en polycarbonate. Ces protections doivent être remplacées si elles sont endommagées afin de ne pas obstruer les capteurs d'arc.

La cellule électronique doit être nettoyée lors du changement des protections extérieures et intérieures. Ce nettoyage peut être effectué avec:

- Un chiffon doux et sec
- Un chiffon humidifié à l'alcool pur
- Un chiffon humidifié avec un désinfectant

Si la cellule électronique doit être remplacée sur une cagoule PL-2B01/2013, n'utiliser que les cellules électroniques Weltek certifiées DIN avec un marquage CE.

La cellule électronique ne contient pas de substances toxiques et peut-être recyclée comme tout autre appareil électronique.

Remplacement de la protection extérieure (6):

S'assurer que la cagoule PL-2B01/2013 est équipée d'une protection extérieure (en avant de la cellule électronique, sur l'extérieur de la cagoule), et d'une protection intérieure (derrière la cellule, à l'intérieur de la cagoule).

Ces protections doivent être remplacées si elles sont brisées, endommagées ou couvertes de projections de soudage au point d'altérer la vision. Les protections intérieures et extérieures en polycarbonate sont considérées comme des consommables et doivent être remplacées par des pièces détachées Weltek officielles, avec un marquage CE.

Avant d'utiliser la cagoule PL-2B01/2013 pour la première fois, retirer le film de protection sur le devant de la protection extérieure (schéma n°1). Ce film ne peut être pas enlevé quand la protection est déjà en position dans la cagoule.

Suivre les instructions ci-dessous pour enlever la protection extérieure.

Schéma 1

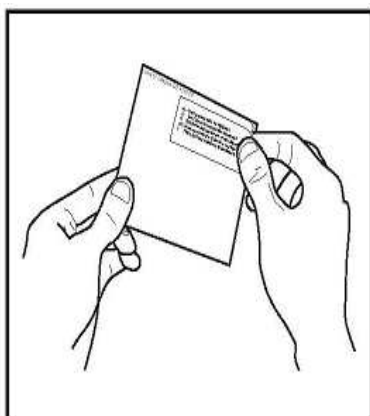
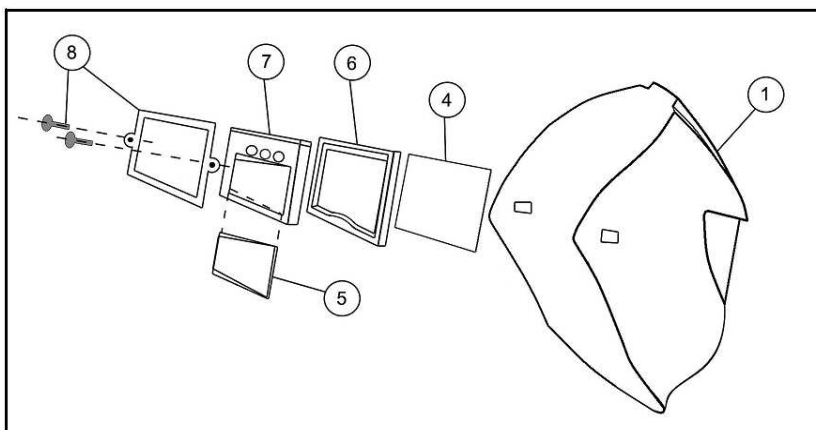


Schéma 2



Enlever et insérer une nouvelle protection extérieure (6):

Afin de remplacer la protection extérieure (6), la cellule électronique doit être enlevée en dévissant les 2 vis (9) à l'intérieur de la cagoule (2), permettant d'enlever la cellule électronique (8). L'ancienne protection (6) peut alors être ôtée et la nouvelle protection insérée, suivie de la cellule électronique et des 2 vis.

Cellule électronique S13:



Afin d'assurer le bon fonctionnement de la cellule S13, les 4 capteurs d'arc sur le devant de la cellule ne doivent pas être obstrués. Dès l'arc de soudage, la cellule S13 bascule en teinte de soudage, et retourne à la teinte claire une fois la phase de soudage terminée.

Sélectionner la teinte de soudage

Sur la cellule S13, la teinte de soudage est sélectionnée en pressant le bouton **Weld/Grind**. 2 pages de teintes de soudage sont disponibles:

De la teinte DIN 5 à DIN 8

De la teinte DIN 9 à DIN 13

Presser le bouton **SHADE**, en haut à gauche du panneau de commandes afin de sélectionner la teinte de soudage; de la plus claire à la plus foncée. Les teintes sont disponibles en boucle sur le réglage SHADE.

La teinte de soudage la plus adaptée est indiquée sur le tableau en page 2 de ce manuel.

Ce réglage de teinte peut être modifié pendant les phases de soudage.

Sélectionner la teinte de meulage

La cellule S13 offre un mode Meulage, en pressant le bouton **Weld/Grind**.

Une fois que le mode **GRIND** clignote dans l'affichage digital, la cellule S13 se bloque en teinte DIN 4.

Avant d'utiliser la cellule S13, procéder au réglage suivant:

En pressant le bouton **SENSITIVITY** la sensibilité des capteurs peut être diminuée ou augmentée. Presser plusieurs fois le bouton SENSITIVITY afin d'augmenter la sensibilité au maximum. En fonction de la luminosité ambiante, la cellule S13 peut basculer en teinte de soudage. Diminuer la sensibilité jusqu'à ce que la cellule S13 redevienne claire.

Si la luminosité ambiante est faible, la cellule S13 peut éventuellement rester en teinte claire, même au réglage maximum de sensibilité.

La cellule électronique est désormais réglée avec une sensibilité optimum des capteurs d'arc.

Régler le délai

Le temps de retour à la teinte claire peut être ajusté manuellement, en pressant le bouton **DELAY**.

En pressant plusieurs fois le bouton DELAY, le temps de retour peut être augmenté jusqu'à 1,9 secondes pour les applications à fort ampérages nécessitant une protection prolongée du bain de fusion.

Le temps de retour peut être diminué jusqu'à 0,1 secondes.

Pièces Détachées pour la cagoule PL-2B01/2013

Schéma	Référence	Designation
1	AX----	Ossature de cagoule complète * selon coloris
2	AX1097	Serre-tête avec réglage longitudinal
3	AX1140	Bandeau anti-transpiration
4	AX4000	Protection extérieure
5	AX2360	Protection intérieure
6	-	-
7	FI00S13	Cellule électronique S13
8	AX3061	Vis
9	AX1101	Ecrous/boulons/butée

Test de cellule:

Avant utilisation, l'ossature de cagoule ainsi que la cellule électronique doivent être testées selon la procédure suivante:

Vérifier que la protection extérieure est bien insérée, propre, et transparente.

Vérifier que les capteurs d'arc ne sont pas obstrués.

Sélectionner la teinte de soudage la plus foncée (teinte DIN 13), et régler la Sensibilité au maximum.

Pointer la cellule vers une source lumineuse: la cellule devrait basculer en teinte de soudage

(Si la cellule a été stockée durant une longue période dans le noir, laisser la cellule à l'air libre durant 20 minutes. Si après 20 minutes la cellule ne réagit pas, contacter votre distributeur).

Une fois que la cellule est en teinte de soudage, vérifier les variations de teinte en pressant le bouton SHADE. Si la cellule S13 ne réagit pas comme décrit ci-dessus, contacter votre distributeur.

Afin de tester la fonction Delay, régler le Delay au maximum, puis déplacer la cellule électronique hors de la source lumineuse. La cellule doit prendre 1,9 secondes pour retourner à la teinte claire.

Modifier le Delay au minimum, et répéter la procédure: la cellule doit désormais prendre 0,1 secondes pour retourner à la teinte claire.

Si la cellule S13 ne réagit pas comme décrit ci-dessus, contacter votre distributeur.

Afin de tester la Sensibilité, régler la Sensibilité au maximum. Pointer la cellule électronique en direction d'une source lumineuse; la cellule S13 devrait basculer en teinte de soudage.

(Si la luminosité ambiante est faible, la cellule S13 peut éventuellement rester en teinte claire, même au réglage maximum de sensibilité).

Réduire la sensibilité jusqu'à ce que la cellule S13 redevienne claire.

Si la cellule S13 ne réagit pas comme décrit ci-dessus, contacter votre distributeur.

A noter

La cellule électronique de la cagoule PL-2B01/2013 n'est pas étanche et ne fonctionnera pas correctement si elle a été en contact avec de l'eau.

La cagoule et la cellule électronique sont conçues pour résister jusqu'à un certain niveau de chaleur.

Ne pas positionner la cagoule PL-2B01/2013 près d'une source de combustion.

Les températures d'utilisation de la cellule électronique sont de -5°C à +55°C.

Certification et Contrôles

La cellule S13 est testée pour la protection des yeux par l'organisme: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Germany, notified body 1883, qui procure l'homologation and le contrôle qualité continu sous la direction de la Commission Européenne, le Ministère du Travail Allemand, et le Bureau Central des Provinces.



EN 175 B



ANSI Z87.1

Marquage de conformité European Conformity, normes CSA et ANSI

Ce marquage confirme que l'article remplit l'intégralité des critères de la directive 89/686/EWG

Notified Body ECS GmbH

Registration Number 1883

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

GERMANY

Explications de marquage de la cellule: CE 4/5-8/9-13 W2B 1/1/1/2 EN379

- 4 Teinte Claire de départ
- 5 Teinte de soudage la plus claire
- 13 Teinte de soudage la plus foncée
- W2B Identification du fabricant
- 1 Classes optiques
- 1 Diffusion de la lumière
- 1 Variation de la transmission de la lumière
- 2 Classification de l'angle of dépendance
- 379 Numéro de la norme CE

**WELTEK
ZI DES BATTERSES
01700 BEYNOST
FRANCE
TEL +33 (0) 4 37 85 54 27**

WELTEK se réserve le droit de modifier et d'améliorer ses produits sans notification préalable.