

Mode d'emploi

Casque de soudage automatique

63361, 63394, 63395



Illustration similaire, peut varier selon le modèle

Veuillez lire et respecter le mode d'emploi et les consignes de sécurité avant la mise en service.

Sous réserve de modifications techniques !

En raison du développement constant, les illustrations, les étapes de fonctionnement ainsi que les données techniques peuvent varier légèrement.

Actualisation de la documentation

Si vous avez des suggestions d'amélioration pour nous ou que vous ayez constaté des erreurs, veuillez nous contacter.



Les informations contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Aucune partie de ce document ne peut être copiée ou reproduite sous une autre forme sans autorisation écrite préalable. Tous droits réservés.

La société WilTec Wildanger Technik GmbH décline toute responsabilité en cas d'erreurs dans ce manuel d'utilisation ou dans les schémas de raccordement.

Bien que WilTec Wildanger Technik GmbH ait tout mis en œuvre pour que ce manuel d'utilisation soit complet, précis et à jour, une marge d'erreur peut néanmoins subsister.

Si vous trouviez une erreur ou si vous désiriez nous communiquer des suggestions quant aux améliorations à apporter, n'hésitez pas à nous contacter. Vos messages seront les bienvenus !

Pour tout renseignement, écrivez-nous à l'adresse électronique suivante :

service@wiltec.info

Ou bien utilisez le formulaire de contact qui figure dans le lien suivant :

<https://www.wiltec.de/contacts/>

La version actuelle de ce manuel d'utilisation est disponible dans plusieurs langues dans notre boutique en ligne. Cliquez sur le lien ci-dessous :

<https://www.wiltec.de/docsearch>

Pour un envoi par voie postale de vos réclamations, notre service après-vente se tient à votre disposition à l'adresse suivante :

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12
52249 Eschweiler

Pour le retour de votre marchandise en vue d'un échange, d'une réparation ou autre, veuillez utiliser également l'adresse suivante. **Attention !** Ne renvoyez jamais la marchandise sans l'accord préalable de notre SAV. Autrement, l'envoi sera refusé à la réception.

Retourenabteilung
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 28
52249 Eschweiler

À votre écoute et joignable via :


E-mail : **service@wiltec.info**
Tél : +49 2403 977977-4 (équipe francophone)
Fax : +49 2403 55592-15

Introduction

Merci d'avoir opté pour ce produit de qualité. Afin de réduire tout risque de blessure, nous vous prions de toujours prendre quelques mesures de sécurité de base lors de l'utilisation de cet article. Veuillez lire attentivement ce manuel et vous assurer de l'avoir bien compris. Conservez ce mode d'emploi dans un lieu sûr.



Consignes de sécurité

- Vous êtes responsable de votre protection et de celle d'autrui des dangers qui peuvent se produire pendant le soudage. Pour ce faire, vous devez connaître les consignes de sécurité concernant le soudage à l'arc, l'utilisation des bouteilles à gaz sous haute pression et les consignes de sécurité générales.
- Les vapeurs générées pendant le soudage à l'arc sont potentiellement dangereuses pour la santé. Par conséquent, assurez une ventilation suffisante permanente.
- Ne soudez jamais sans protection des yeux appropriée.
- Pendant le soudage, portez toujours un équipement de protection approprié.
- Assurez-vous que le casque de soudage est approprié pour les interventions de soudage que vous envisagez et que tous les composants fonctionnent parfaitement.
- Assurez-vous que les cellules solaires qui alimentent le casque de soudage fonctionnent correctement.
- Adaptez le casque à la taille de votre tête.
- Réglez la nuance de couleur sombre sur le degré correct en fonction de la gamme de couleurs. Assurez-vous que le degré d'assombrissement choisi est correct et approprié pour le travail à faire.
-  **Avertissement !** Assurez-vous que l'alimentation fonctionne correctement. Sinon, vous devez remplacer immédiatement l'unité du filtre par une nouvelle. N'utilisez jamais un casque de soudage sans alimentation.
- Si le courant de soudage est haut de valeur, réglez le régulateur de sensibilité sur « bas ».
- Vérifiez toujours le panneau de recouvrement frontal du filtre de protection pour vous assurer qu'il est bien propre que qu'aucune trace de saleté ne couvre les capteurs de la cartouche de filtre.
- Contrôlez tous les composants du filtre de protection et remplacez-les s'ils sont usés ou endommagés. Toute égratignure, toute fente, tout creux peut provoquer de graves blessures.
- Le casque de soudage est équipé d'une fonction d'activation automatique. Lorsque vous mettez le casque de soudage, l'alimentation s'active automatiquement.
- Le casque de soudage n'est pas approprié pour le soudage au laser.
- Le casque de soudage et la cartouche de filtre qui assure l'assombrissement automatique ne doivent pas être posés sur une surface chaude.
- Ne démontez jamais le filtre d'assombrissement automatique.
- Le casque de soudage ne vous protège pas des coups violents.
- Le casque de soudage ne vous protège ni des explosions ni des liquides caustiques. Ne modifiez ni filtre ni casque si ce n'est à la façon décrite dans ce mode d'emploi. N'utilisez aucune pièce détachée qui ne soit pas mentionnée dans ce mode d'emploi. Toute modification non autorisée et toute utilisation de pièces détachées inappropriées annuleront la garantie tout en augmentant le risque d'un dommage matériel ou d'une blessure.
- Si le casque de soudage ne s'assombrit pas lors de l'ignition de l'arc, interrompez immédiatement le processus de soudage et faites vérifier le casque de soudage par une personne qualifiée.
- Le casque de soudage peut exclusivement être utilisé à des températures allant de -5°C à 55°C .

Calibrage de la nuance

- Tournez le bouton de choix de nuance (« shade preset ») sur une gamme appropriée en fonction du processus de soudage et du tableau de soudage. La gamme des couleurs se calibre en continu et à la main de DIN 9 à DIN 13.
- La sensibilité se règle via le régulateur de sensibilité (« sensitivity control »). La sensibilité se règle de la valeur la plus basse à la valeur la haute en sens horaire. Si le courant de soudage est haut de valeur, réglez le régulateur de sensibilité sur « bas » ; si le courant de soudage est bas ou que vous soudez au courant continu, la sensibilité doit être haute de valeur. La sensibilité doit être réglée en fonction du processus de soudage choisi. Lorsque le courant de



soudage est bas, que vous soudez au courant continu, que les valeurs d'impulsion sont basses ou que le soudage se fait sans impulsion, la sensibilité doit être haute de valeur.

- Le temps de rétablissement partiel se règle via le régulateur de délai (« delay control »). En fonction des besoins du soudeur, le temps de rétablissement partiel se règle sur une valeur allant de 0,1 s à 0,8 s.
- Lorsque vous tournez le bouton rotatif sur « poncer » (« grind »), la fonction d'assombrissement est inactivée ; ainsi, vous aurez une vue dégagée au cordon de soudure pour la poncer. Dans ce cas, le casque sert de protection faciale. Assurez-vous de réactiver la fonction d'assombrissement avant de vous remettre au soudage.



Avertissement ! Ne soudez pas dans un lieu illuminé directement par les rayons du soleil lorsque vous utilisez ce casque de soudage.

Opération

Si vous êtes sûr de vous être familiarisé avec toutes les informations ci-dessus et que vous ayez pris toutes les dispositions nécessaires en vue de l'utilisation du casque, suivez les instructions suivantes :

1. Lorsque vous mettez le casque de soudage, l'alimentation s'active automatiquement.
2. Mettez le casque. À ce moment précis, vous devez bien voir la pièce et la zone qui l'entoure.
3. Essayez d'allumer l'arc. Le panneau de vision commute immédiatement sur le degré d'assombrissement que vous avez réglé. Sinon, calibrez la sensibilité. Si cela n'est pas couronné de succès, interrompez immédiatement le processus de soudage pour contrôler le casque. N'utilisez pas le casque si vous n'êtes pas entièrement sûr qu'il fonctionne correctement.
4. Tournez toujours le régulateur de sensibilité sur « bas » après avoir terminé le travail. Posez le casque le panneau de vision dirigé vers le bas pour que l'appareil s'éteigne automatiquement.



Attention !

- Si le courant de soudage est bas de valeur, que vous soudez au courant continu, ou que vous soudez à impulsions basses/sans impulsion, vous devez vous tenir éloigné de toute lumière ambiante forte, en particulier des rayons directs du soleil.
- Lorsque vous enlevez ou stockez le casque de soudage, les capteurs du filtre du casque doivent toujours être dirigés vers le bas et la sensibilité doit être réglée sur « bas ».

Entretien et nettoyage

- Aucun des composants du casque nécessite la réparation réalisée par l'utilisateur.
- L'utilisateur ne doit pas enlever le filtre d'assombrissement automatique. Ce n'est que par une personne qualifiée que le filtre peut être enlevé.
- Le casque de soudage peut être nettoyé avec un tissu propre sans peluches ou avec un chiffon en coton.
- N'immergez pas le panneau de vision dans l'eau ou dans un autre liquide. N'utilisez jamais d'abrasifs, de solvants ou de nettoyeurs sur base d'huile.
- N'essayez pas d'ouvrir le filtre d'assombrissement automatique.
- N'immergez jamais le filtre dans l'eau.
- N'utilisez pas de solvant pour nettoyer le filtre ou les autres composants du casque.
- Protégez le filtre de tout contact avec des liquides et de la saleté.
- Nettoyez les surfaces du filtre régulièrement. N'utilisez pas de solution de nettoyage acide. Gardez les capteurs et les cellules solaires toujours propres en utilisant un chiffon propre sans peluche.
- Remplacez régulièrement le panneau de vision de la coiffe frontale lorsqu'elle s'est fissurée ou qu'elle est égratignée.



Stockage

- Le casque et le filtre de soudage doivent être stockés dans un lieu sec, bien ventilé. N'exposez pas le casque aux rayons directs du soleil.
- La température de stockage est comprise entre -20 °C et $+70\text{ °C}$.
- Veillez à ce que le filtre de protection ne se salit pas.

Données techniques

Dimensions du filtre (mm)	110 × 90 × 9
Capteurs d'arc	2
Alimentation	Cellules solaires et piles aux ions et au lithium
Perméabilité pour les rayons ultraviolets (%)	313–365 nm : $< 3,4 \times 10^{-6}$
Perméabilité pour les rayons infrarouges (%)	780–1300 nm : $< 0,0027$ 1300–2000 nm : $< 0,0097$
Temps de réaction clair/sombre (s)	$\frac{1}{30.000}$
Temps de réaction sombre/clair (s)	0,1–0,8
Température de service (°C)	-5 – $+55$
Niveau d'assombrissement	DIN 9–13, réglable en continu à l'extérieur du casque
Niveau de clarté	DIN 4
Régulation de la sensibilité	Oui
Contrôle du délai	Oui
Fonction de ponçage	Oui
Pile remplaçable	Oui

Tableau de soudage avec degrés d'assombrissement

PROCESSUS DE SOUDAGE	COURANT D'ARC (A)																	
	10	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450
MMA			9	10			11					12					13	
MIG (métaux lourds)							10		11			12						13
MIG (métaux légers)							10		11			12			13			
MAG					10		11		12			13						
TIG	9	10			11			12				13						
SAW								10		11		12			13			
PAW	9	10	11	12					13									
PAC							11		12						13			

- MMA = soudage à l'arc à l'électrode enrobée (*manual metal arc welding*)
- MIG = soudage des métaux sous gaz inerte (*metal inert gas welding*)
- MAG = soudage des métaux sous gaz activé (*metal active gas welding*)
- TIG = soudage au gaz inerte de tungstène (*tungsten inert gas welding*)
- SAW = soudage à l'arc sous flux (*submerged arc welding*)
- PAW = soudage plasma (*plasma arc welding*)
- PAC = soudage plasma par coupe (*plasma arc cutting*)

Avis important : Toute reproduction et toute utilisation à des fins commerciales, même partielle de ce mode d'emploi, ne sont autorisées qu'avec l'accord préalable de la société WilTec Wildanger Technik GmbH.