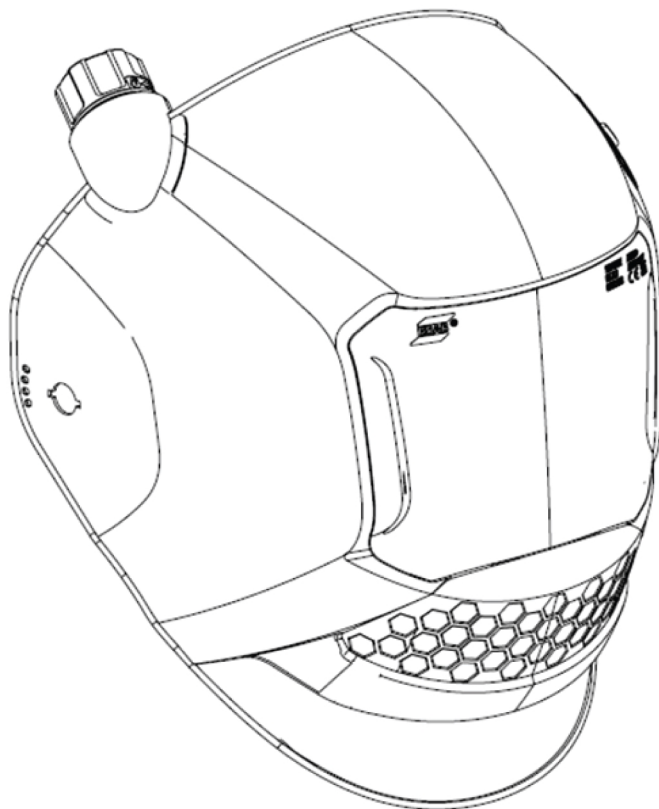




Savage A50Air LUX



Masque de soudeur à assombrissement automatique

Mode d'emploi et liste des pièces de rechange

AVANT TOUTE UTILISATION, LIRE ET COMPRENDRE L'ENSEMBLE DES INSTRUCTIONS. CONSERVER CE MANUEL POUR RÉFÉRENCE ULTÉRIEURE.

Manuel d'utilisation complet ici :

Numéro du manuel : 0448 554 001
Date de révision : 2025-09-16
Numéro de révision : D
Langue : Français





EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to the Council Directive (EU) 2016/425 entering into force 9 March 2016
This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Type of equipment

Welding Helmet

Type designation

Savage A50 LUX 0700 500 950
Savage A50 Air LUX 0700 500 951

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorized representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB Group (UK) Ltd
322 High Holborn, London, WC1V 7PB
Great Britain
Phone: +44 1992 768515

The following harmonized standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 166:2001 Personal eye protection - Specifications
EN 175:1997 Personal protection. Equipment for eye and face protection during welding and allied processes
EN 379:2009 Personal eye protection – Automatic welding filters
ISO 16321-2:2021 – Eye and face protection for occupational use – Part 2: Additional requirements for protectors used during welding and related techniques

EC Type Examination Certificate and Test Certificates issued by:

DIN CERTCO GmbH
Tillystraße 2, 90431
Nürnberg, Germany
Notified body: 0196
performed and issued the EU type-examination certificate: C7293ESAB/R0, C7294ESAB/R0,
C7295ESAB/R0, C7299ESAB/R0

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Signature

Position

2024-04-09

Peter Burchfield

General Manager/
Equipment Solutions

CE 2024

1	SÉCURITÉ	4
1.1	Signification des symboles	4
1.2	Instructions de sécurité relatives au masque de soudeur et au filtre à assombrissement automatique	4
1.3	Précautions de sécurité	5
1.4	California proposition 65 warning	10
2	INTRODUCTION	11
2.1	Équipement	11
2.2	Explication du marquage du filtre d'assombrissement automatique	11
2.3	Certifications respiratoires	12
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	13
3.1	Guide de sélection de l'opacité	14
4	INSTALLATION	16
4.1	Installation de la pile	16
4.2	Installation de la loupe	16
4.3	Réglage du masque	17
4.4	Fixation du flexible du PAPR	17
4.5	Pose du masque	18
5	FONCTIONNEMENT	19
5.1	Indicateur de la pile	19
5.2	Sélection du mode de meulage	19
5.3	Sélection de l'opacité	20
5.4	Sélection de la sensibilité	20
5.5	Sélection du délai	20
5.6	Sélection du mode de découpe	21
5.7	Allumer/éteindre le phare de travail à LED	21
6	MAINTENANCE	22
6.1	Remplacement de l'écran de garde extérieur	22
6.2	Remplacement de l'écran de garde intérieur	22
6.3	Remplacement du filtre à assombrissement automatique (FAA)	23
6.4	Remplacement de la pile du phare de travail à LED	23
6.5	Nettoyage du masque de soudeur à assombrissement automatique	24
7	DÉPANNAGE	25
	PIÈCES DE RECHANGE	26

1 SÉCURITÉ



AVERTISSEMENT !

Lire et comprendre l'intégralité du présent manuel et les consignes de sécurité de votre employeur avant l'installation, l'exploitation ou l'entretien de l'équipement.

Les informations contenues dans le présent manuel représentent le bon jugement du fabricant, mais celui-ci n'assume aucune responsabilité lors de l'utilisation.



AVERTISSEMENT !

- **RISQUE D'INGESTION** : ce produit contient une pile bouton ou pile plate.
- Son ingestion peut entraîner des blessures graves, voire **mortelles**.
- L'ingestion d'une pile bouton ou pile plate peut provoquer des **brûlures chimiques internes** en seulement **2 heures**.
- **CONSERVER** les piles neuves et usagées **HORS DE PORTÉE DES ENFANTS**.
- **Consulter immédiatement un médecin** si vous soupçonnez qu'une pile a été ingérée ou insérée à l'intérieur de toute partie du corps.



1.1 Signification des symboles

Utilisé tout au long de ce manuel : signifie attention ! Soyez vigilant !



DANGER !

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



AVERTISSEMENT !

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



ATTENTION !

Signifie dangers qui pourraient entraîner des blessures légères.



AVERTISSEMENT !

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



1.2 Instructions de sécurité relatives au masque de soudeur et au filtre à assombrissement automatique

Avant utilisation

Le masque de soudeur à assombrissement automatique est livré assemblé. Cependant, avant de l'utiliser, procéder comme suit :

- Ajuster le masque à la morphologie de l'utilisateur.
- Contrôler la surface et les contacts des piles et les nettoyer si nécessaire.
- Vérifier que la pile est en bon état et correctement installée.
- Régler le délai, la sensibilité et le degré de teinte en fonction de l'application.

Utilisation

- Ce masque n'est pas adapté au soudage laser.
- Ne jamais poser le masque ni le filtre à assombrissement automatique sur une surface chaude.
- Le masque ne constitue pas une protection efficace contre les risques de chocs violents.
- Le masque ne protège pas contre les dispositifs explosifs ni les liquides corrosifs.
- Si le masque ne s'assombrit pas à l'amorce de l'arc, interrompre immédiatement le soudage et contacter ESAB.
- Ne pas plonger le filtre dans l'eau.
- Les matériaux pouvant être en contact avec la peau du soudeur sont susceptibles de provoquer des réactions allergiques dans certaines situations.
- Utiliser le filtre en conjonction avec l'écran de garde intérieur exclusivement.

Maintenance

- Le masque doit être rangé dans un endroit sec et frais à l'abri de la lumière. Retirer les piles avant un stockage prolongé.
- Éviter tout contact entre le filtre et des liquides ou de la saleté.
 - Nettoyer régulièrement la surface du filtre avec de l'eau propre et un chiffon non pelucheux ou en microfibre ; ne pas utiliser de solutions de nettoyage puissantes. Veiller à ce que les capteurs et cellules solaires restent propres en permanence ; les nettoyer à l'aide d'un chiffon propre non pelucheux ou en microfibre.
 - Remplacer l'écran de garde extérieur en cas de fissure/rayure/éclat. Éviter de baisser le masque directement sur l'écran de garde pour éviter d'endommager prématurément ce dernier.
- Ne jamais ouvrir ni modifier le filtre. Aucun composant interne ne peut être réparé par l'utilisateur.
- Ne pas modifier le filtre ni le masque sauf en cas d'instructions données dans le présent manuel.
- Utiliser les pièces de rechange indiquées dans le présent manuel uniquement.
- Toute modification ou utilisation non autorisée de pièces de rechange annule la garantie et expose l'opérateur à des risques de blessures.
- Ne pas utiliser de solvants pour nettoyer l'écran du filtre ou les composants du masque.

1.3 Précautions de sécurité



AVERTISSEMENT !

Ces précautions de sécurité sont nécessaires pour garantir votre protection. Elle résument les informations de précautions contenues dans les références répertoriées dans la section Informations de sécurité supplémentaires. Avant de procéder à l'installation ou à l'utilisation de ce produit, prenez soin de lire et de respecter les précautions de sécurité répertoriées ci-dessous, ainsi que l'ensemble des manuels, fiches récapitulatives des données de sécurité des matériaux, étiquettes, etc. Ne pas respecter les précautions de sécurité peut entraîner des blessures graves ou mortelles.



PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE

Certaines activités de soudure, de coupe ou de gougeage sont bruyantes et nécessitent une protection auditive adaptée. Les arcs, à l'instar du soleil, émettent des ultraviolets (UV) et d'autres rayonnements, et peuvent causer des lésions de la peau et des yeux. Le métal chaud peut entraîner des brûlures. Il est essentiel d'avoir suivi une formation à l'utilisation appropriée des matériaux et des équipements pour éviter les accidents. Par conséquent :

1. Porter un masque de soudeur doté d'un écran filtrant afin de protéger le visage et les yeux au moment du soudage ou de la supervision.
2. Porter des lunettes protectrices munies d'écrans latéraux lorsque vous vous trouvez dans l'aire de travail, même si vous devez porter un casque de soudeur, un écran facial ou des lunettes étanches.

3. Utiliser un écran facial équipé du filtre et des couvercles appropriés à la protection des yeux, du visage, du cou et des oreilles contre les étincelles et les rayons de l'arc au moment de la manipulation ou de l'observation. Prévenir les personnes à proximité de ne pas regarder l'arc ou s'exposer aux rayons de l'arc électrique ou aux projections de métal chaud.
4. Porter des gants antidéflagrants, une chemise lourde à manches longues, un pantalon sans ourlet, des chaussures montantes et un masque de soudeur ou une casquette de protection, pour vous protéger contre les rayons de l'arc et les étincelles ou les projections de métal chaud. Un tablier antidéflagrant est également souhaitable pour la protection contre la chaleur rayonnée et les étincelles.
5. Les étincelles ou les métaux chauds peuvent se loger dans les manches enroulées, les ourlets de pantalons ou les poches. Les manches et les cols doivent être boutonnés, et toutes les poches doivent être fermées à l'avant des vêtements.
6. Protéger toute personne se trouvant à proximité des étincelles et des rayons de l'arc à l'aide d'un rideau ou d'une cloison ininflammable.
7. Utiliser des lunettes étanches au-dessus des lunettes protectrices lors de la découpe des scories ou du meulage. Les scories coupées peuvent être chaudes et être projetées sur une longue distance. Toute personne à proximité doit également porter des lunettes étanches sur ses lunettes protectrices.



INCENDIES ET EXPLOSIONS

La chaleur générée par les flammes et les arcs peut causer des incendies. Les scories chaudes et les étincelles peuvent également être source d'incendies et d'explosions. Par conséquent :

1. Se protéger et protéger les autres personnes contre les projections d'étincelles et de métal chaud.
2. Éloigner tout matériau combustible de l'aire de travail ou couvrir les matériaux d'une bâche de protection ininflammable. Les matériaux combustibles comprennent le bois, le tissu, la sciure de bois, les carburants liquides et gazeux, les solvants, les peintures, les revêtements en papier, etc.
3. Les étincelles et le métal chaud peuvent se faufiler dans des fissures ou des espaces dans les sols et les murs et être la source de fumées ou de feux dans les étages inférieurs. Prendre soin de protéger ces espaces contre les étincelles et le métal chaud.
4. Ne pas exécuter de soudure, de coupe ou autre travail à chaud avant d'avoir complètement nettoyé la surface de la pièce à souder de façon à ce qu'il n'y ait aucune substance présente qui pourrait produire des vapeurs inflammables ou toxiques. Ne pas exécuter de travail à chaud sur des conteneurs fermés, car ces derniers pourraient exploser.
5. S'assurer qu'un équipement d'extinction d'incendie est disponible et prêt à servir, tel qu'un tuyau d'arrosage, un seau d'eau, un seau de sable ou un extincteur portatif. S'assurer d'être bien instruit par rapport à l'usage de cet équipement.
6. Ne pas utiliser un équipement en dehors de ses spécifications. Par exemple, un câble de soudage surchargé peut surchauffer et créer un risque d'incendie.
7. Une fois les opérations terminées, inspecter l'aire de travail pour assurer qu'aucune étincelle ou projection de métal chaud ne risque de provoquer un incendie ultérieurement. Employer des gâchettes d'incendie au besoin.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE

Le contact simultané avec des pièces électriques sous tension et le sol peut entraîner des blessures graves ou mortelles. NE PAS utiliser d'équipement de soudage fonctionnant sur du courant alternatif en zone humide, si l'amplitude du mouvement est limitée ou s'il existe un risque de chute. Par conséquent :

1. S'assurer que le châssis de la source d'alimentation est branché au système de mise à la terre de l'alimentation d'entrée.
2. Connecter la pièce à souder à une bonne mise à la terre électrique.
3. Connecter le câble de travail à la pièce à souder. Une connexion faible ou inexistante peut vous exposer, ainsi que votre entourage, à une décharge mortelle.
4. Utiliser un équipement bien entretenu. Remplacer les câbles usés ou endommagés.

5. Tout conserver au sec, y compris les vêtements, l'aire de travail, les câbles, le porte-électrode/torche et la source d'alimentation.
6. S'assurer que tout votre corps est bien isolé de la pièce à souder et du sol.
7. En cas de travail dans un espace restreint ou humide, ne pas se tenir directement sur le métal ou sur la terre ; se tenir sur des planches sèches ou une plate-forme isolée, et porter des chaussures à semelles de caoutchouc.
8. Avant de mettre l'équipement sous tension, isoler vos mains avec des gants secs et sans trous.
9. Mettre l'équipement hors tension avant d'enlever vos gants.
10. Consulter la norme Z49.1 ANSI/ASC Z49.1 pour des recommandations spécifiques concernant la mise à la terre. Ne pas confondre le câble de travail avec un câble de mise à la terre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES

Ces champs peuvent être dangereux. Le courant électrique traversant un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (CEM) localisés. Le courant de soudage et de coupe crée des CEM autour des câbles de soudage et des machines de soudage. Par conséquent :

1. Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
2. L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
3. Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - a) Acheminez ensemble les électrodes et les câbles de travail. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible.
 - b) N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps.
 - c) Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. Acheminez les câbles du même côté de votre corps.
 - d) Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.
 - e) Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.



ÉMANATIONS ET GAZ

Les émanations et les gaz peuvent être sources d'inconfort ou de lésions, en particulier dans les espaces confinés. Les gaz de protection peuvent causer l'asphyxie. Par conséquent :

1. Éloigner le visage des fumées de soudage. Ne pas respirer les émanations et les gaz.
2. Toujours permettre une ventilation appropriée de l'aire de travail par des méthodes naturelles ou mécaniques. Ne pas pratiquer de soudage, de coupe ou de gougeage sur des matériaux, tels que l'acier galvanisé, l'acier inoxydable, le cuivre, le zinc, le plomb, le béryllium ou le cadmium sans une ventilation mécanique positive. Ne pas respirer les émanations issues de ces matériaux.
3. Ne jamais travailler à proximité d'une opération de dégraissage ou de pulvérisation. Lorsque la chaleur ou le rayonnement de l'arc entre en contact avec les vapeurs d'hydrocarbure chloré, ceci peut déclencher la formation de phosgène ou d'autres gaz irritants, tous extrêmement toxiques.
4. L'apparition d'une irritation momentanée des yeux, du nez ou de la bouche pendant l'opération est l'indication d'un manque de ventilation. Cesser immédiatement le travail et prendre les mesures nécessaires pour améliorer la ventilation de l'aire de travail. Ne pas continuer le travail si les troubles physiques persistent.
5. Consulter la norme Z49.1 ANSI/ASC pour des recommandations spécifiques concernant la ventilation.
6. **AVERTISSEMENT :** lorsqu'il est utilisé pour la soudure ou la coupe, ce produit génère des émanations ou des gaz qui contiennent des éléments chimiques connus de l'État de Californie et considérés par ce dernier comme étant parfois cancérigènes et entraînant des anomalies congénitales (California Health & Safety Code, Article 25249.5 et suivants).



MANIPULATION DE BOUTEILLES

En cas de mauvaise manipulation, les bouteilles peuvent se briser et libérer violemment du gaz. Une rupture soudaine du robinet ou du limiteur de pression de la bouteille peut entraîner des blessures graves ou mortelles. Par conséquent :

1. Placer les bouteilles loin de la chaleur, des étincelles et des flammes. Ne jamais diriger un arc sur une bouteille.
2. Utiliser le gaz approprié à votre travail et utiliser le régulateur de pression approprié qui a été conçu pour fonctionner avec les bouteilles de gaz comprimé. Ne pas utiliser d'adaptateurs. Maintenir les flexibles et les raccords en bon état. Suivre les instructions d'utilisation du fabricant lors du montage d'un régulateur à une bouteille de gaz comprimé.
3. Toujours fixer les bouteilles en position verticale à l'aide d'une chaîne ou d'une sangle sur des équipements adaptés, tels que des diables, des châssis, des établis, des murs, des poteaux ou des baies. Ne jamais fixer les bouteilles à des établis ou des fixations où elles pourraient entrer en contact avec un circuit électrique.
4. Le robinet de la bouteille doit rester fermé lorsqu'elle n'est pas utilisée. Installer un capuchon de protection sur le robinet si aucun régulateur n'est connecté. Fixer et déplacer les bouteilles au moyen de diables adaptés.



PIÈCES MOBILES

Les pièces mobiles comme les ventilateurs, les rotors et les courroies peuvent causer des blessures. Par conséquent :

1. Maintenez l'ensemble des panneaux, dispositifs de protection, portes et caches fermés et fixés en place.
2. Arrêtez le moteur ou les systèmes d'entraînement avant d'installer ou de brancher l'unité.
3. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire.
4. Pour éviter tout démarrage accidentel de l'équipement lors de l'entretien, débranchez le câble négatif (-) de la batterie.
5. Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.
6. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.



AVERTISSEMENT !

UNE CHUTE D'ÉQUIPEMENT PEUT CAUSER DES BLESSURES

- Utiliser impérativement un œilleton de levage pour lever du matériel. Ne PAS utiliser d'engrenage en fonctionnement, de bouteilles de gaz ou d'autres accessoires.
- Utiliser un équipement doté de la capacité de levage suffisante pour lever et supporter l'unité.
- En cas d'utilisation de fourches lève-bloc, s'assurer que les fourches sont suffisamment longues pour dépasser le côté opposé de l'unité.
- Éloigner les câbles et les cordons des véhicules en mouvement lors du travail depuis une position aérienne.



**AVERTISSEMENT !
ENTRETIEN DE L'ÉQUIPEMENT**

Un équipement entretenu de façon défectueuse ou inadéquate peut causer des blessures graves, voire mortelles. Par conséquent :

1. Toujours s'efforcer de confier les tâches d'installation, de dépannage et d'entretien à un personnel qualifié. N'effectuer aucune réparation électrique à moins d'être qualifié à cet effet.
2. Avant de procéder à une tâche d'entretien à l'intérieur de la source d'alimentation, débrancher l'alimentation électrique.
3. Maintenir les câbles, le câble de mise à la terre, les branchements, le cordon d'alimentation et le bloc d'alimentation en bon état de fonctionnement. Ne jamais utiliser un équipement s'il présente une défectuosité quelconque.
4. Ne pas utiliser l'équipement ou les accessoires de façon abusive. Garder l'équipement à l'écart de toute source de chaleur, notamment des fours, de l'humidité, des flaques d'eau, d'huile ou de graisse, des atmosphères corrosives et des intempéries.
5. Maintenir en place tous les dispositifs de sécurité et tous les panneaux de la console et les conserver en bon état.
6. Utiliser l'équipement conformément à son usage prévu et n'effectuer aucune modification. N'effectuer aucune modification.



**AVERTISSEMENT !
CRITÈRES RELATIFS AU MASQUE DE SOUDEUR**

1. La protection selon la norme Z87.1 n'est accordée que si l'on s'assure que le produit est assemblé conformément aux instructions du fabricant.
2. Le port de lunettes de vue classiques sous des protections oculaires contre les projections de particules à haute vitesse risque de favoriser la transmission des impacts et présente donc un risque pour l'utilisateur.
3. Si la lettre de classification d'impact est suivie de la lettre « T », la protection peut être utilisée contre les particules à haute vitesse à des températures extrêmes. Si la lettre de classification d'impact n'est pas suivie de la lettre « T », utiliser la protection oculaire contre les particules à haute vitesse à température ambiante uniquement.
4. Une inspection visuelle de la protection complète est nécessaire avant chaque utilisation.
5. Ce protecteur est approprié pour la tête factice 1-M.
6. Le protecteur peut affecter la reconnaissance des couleurs et/ou la détection des signaux lumineux.
7. Les protecteurs qui ont subi un choc ne doivent plus être utilisés et doivent être mis au rebut et remplacés.
8. Si les symboles relatifs au niveau d'impact ne sont pas égaux sur la lentille/le filtre et sur la monture, c'est le niveau le plus bas qui doit être affecté au protecteur complet.
9. Les protections correspondant aux codes d'erreur/aux lettres 7, 9, CH ne sont assurées par le protecteur complet que si les symboles respectifs sont égaux à la fois sur la lentille et sur la monture.
10. Ne convient pas à la conduite et à l'utilisation sur route.



**ATTENTION !
INFORMATIONS DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES**

Pour plus d'informations sur les pratiques de sécurité liées à l'équipement de soudage et de coupe à l'arc électrique, demandez à votre fournisseur un exemplaire du livret « Precautions and Safe Practices for Arc, Cutting and Gouging » (Précautions et pratiques de sécurité pour le soudage à l'arc, le coupage et le gougeage), formulaire 52-529.

Les publications suivantes sont recommandées :

- ANSI/ASC Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting"
- AWS C5.5 - "Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding"
- AWS C5.6 - "Recommended Practices for Gas Metal Arc welding"
- AWS SP - "Safe practices" - Reprint, Welding Handbook
- ANSI/AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances"
- OSHA 29 CFR 1910 - "Safety and health standards"
- CSA W117.2 - "Code for safety in welding and cutting"
- NFPA Standard 51B, "Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work"
- CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders"
- ANSI Z87.1, "Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices"

1.4 California proposition 65 warning



AVERTISSEMENT !

Les équipements de soudure ou de coupe génèrent des émanations ou des gaz qui contiennent des éléments chimiques connus et considérés dans l'État de Californie comme étant parfois cancérigènes et entraînant des anomalies congénitales. (California Health and Safety Code Art. 25249.5 et suivants)



AVERTISSEMENT !

Ce produit est susceptible de vous exposer à des éléments chimiques connus de l'État de Californie et considérés par ce dernier comme étant cancérigènes et entraînant des anomalies congénitales et autres problèmes de la reproduction. Se laver les mains après utilisation.

Pour plus d'informations, consulter www.P65Warnings.ca.gov.

2 INTRODUCTION

Le modèle **Savage A50Air LUX** est un masque de soudeur à assombrissement automatique destiné à être utilisé dans la plupart des procédés de soudage, y compris : oxycoupage ; découpe au plasma ; meulage ; GMAW (MIG/MAG) ; GTAW (TIG) ; soudage à l'arc au plasma PAW ; procédés SMAW/MMA (électrode).

ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.

2.1 Équipement

Le masque de soudeur à assombrissement automatique est fourni avec :

- Masque de soudeur avec phare de travail à LED et serre-tête intégrés
- 2 écrans de garde extérieurs (transparents)
- 5 écrans de garde intérieurs
- Sac de transport
- Pile CR2450 du FAA
- Tournevis pour accéder à la pile du FAA
- Pile alcaline AA pour phare de travail à LED
- Manuel de sécurité

2.2 Explication du marquage du filtre d'assombrissement automatique

Masque de soudeur : 16321 ESAB W15 E 1-M CE

16321	Numéro de la norme
ESAB	Nom du fabricant
W15	Nombre maximal de teintes du filtre de soudage
E	Niveau d'impact (120 m/s)
1-M	Taille de la tête factice
CE	Conformité européenne

Écran de garde avant/intérieure: ESAB 1 E CE

ESAB	Nom du fabricant
1	Performances optiques améliorées
E	Niveau d'impact (120 m/s)
CE	Conformité européenne

Filtre à assombrissement automatique : 16321 ESAB W3/5-9/9-13 V1 CE

16321	Numéro de la norme
ESAB	Nom du fabricant
3	Numéro d'échelon à l'état clair
5-9 /9-13	Numéro d'échelon à l'état foncé
CE	Conformité européenne

Ce masque a été testé et certifié par :

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH

Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Allemagne

L'organisme notifié n° 0196

2.3 Certifications respiratoires

Lorsqu'il est utilisé conformément aux instructions du fabricant et avec l'unité de ventilation ESAB EPR-X1 (0700500900) ou EPR-X1.1 (0700500920), le masque Savage A50 LUX est conforme à la norme respiratoire suivante :

EN12941 1998+ A2:2008 TH3P

Module B organisme notifié : Vyzkumny ustav bezpecnosti prace, v. v. i., Jeruzalemska 1283/9, 110 00 Praha 1, République tchèque (organisme notifié numéro 1024)

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions L x l x h	112 x 105 x 9 mm
Poids	775 g (1,71 lb)
Classe de dépendance angulaire du facteur de transmission dans le visible	V1
Zone de visibilité	100 x 60 mm (3,94 x 2,36 po)
Capteur d'arc	4
État clair	DIN 3
État de meulage	DIN 3
Mode soudage	Degré d'opacification 5-8/9-13
Commande d'opacification	Interne Opacité variable Commande tactile numérique
Marche/arrêt	Marche/arrêt automatique
Commande de la sensibilité	Basse - élevée Commande tactile numérique
Protection UV/IR	Jusqu'au degré d'opacification DIN 16 en permanence
Alimentation	cellule solaire Pile remplaçable ; 1 pile au lithium CR2450
Délai de commutation	0,07 ms pour le passage de clair à sombre
Meulage	Oui
Délai (passage de sombre à clair)	0,1 à 0,9 s, commande tactile numérique
Intensité TIG nominale minimum	≥ 3 ampères
Température de fonctionnement	-10 „0365 „034 „1149 „)1
Plage de température de stockage	-20 „0385 „034 „1185 „)1
Homologations	CE (EN ISO 16321-1:2022 et EN ISO 16321-2:2021) ; ANSI Z87.1 ; CSA Z94.3 ; AS/NZS 1338.1

3.1 Guide de sélection de l'opacité

Degrés d'opacification

Opération	Taille de l'électrode 1/32 po (mm)	Courant d'arc (A)	Opacité de protection minimale	Degré d'opacification conseillé ⁽¹⁾ (confort)
Soudage à l'arc sous protection avec fil fusible	Inférieure à 3 (2,5)	Inférieur à 60	7	—
	3-5 (2,5-4)	60-160	8	10
	5-8 (4-6,4)	160-250	10	12
	Plus de 8 (6,4)	250-550	11	14
Soudage à l'arc sous protection gazeuse et flux avec fil fourré		Inférieur à 60	7	—
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Soudage à l'électrode de tungstène en atmosphère inerte		Inférieur à 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Carbone de l'air Coupe à l'arc	(Transparent)	Inférieur à 500	10	12
	(Sombre)		11	14
Soudage à l'arc au plasma		Inférieur à 20	6	de 6 à 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Coupage à l'arc au plasma	(Transparent) ⁽²⁾	Inférieur à 300	8	8
	(Moyen) ⁽²⁾	300-400	9	12
	(Sombre) ⁽²⁾		10	14
Brasage à la torche		—	—	de 3 à 4
Soudage à la torche		—	—	2
Soudage à l'arc au carbone		—	—	14

Épaisseur de plaque

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Opération	po	mm	Degré d'opacification conseillé ⁽¹⁾ (confort)
Soudage au gaz Transparent Moyen Sombre	Moins de 1/8	Moins de 3,2	4 ou 5
	1/8 à 1/2	3,2 à 12,7	5 ou 6
	Plus de 1/2	Plus de 12,7	6 ou 8
Coupage à l'oxygène Transparent Moyen Sombre	Moins de 1	Moins de 25	3 ou 4
	1 à 6	de 25 à 150	4 ou 5
	Plus de 6	Plus de 150	5 ou 6

⁽¹⁾ De manière générale, commencer par une opacité trop sombre, puis l'éclaircir progressivement jusqu'à voir correctement la zone de soudage, sans toutefois aller au-delà du minimum. Lors du soudage ou de la coupe au gaz oxygéné, la torche produit une puissante lumière jaune ; il est préférable d'utiliser un filtre qui absorbe cette lumière jaune ou le sodium du spectre de la lumière visible pendant l'opération.

⁽²⁾ Ces valeurs s'appliquent lorsque l'arc réel est visible. L'expérience démontre que l'utilisation de filtres moins sombres est possible lorsque l'arc est caché par la pièce à souder.

Données ANSI Z49.1-2005

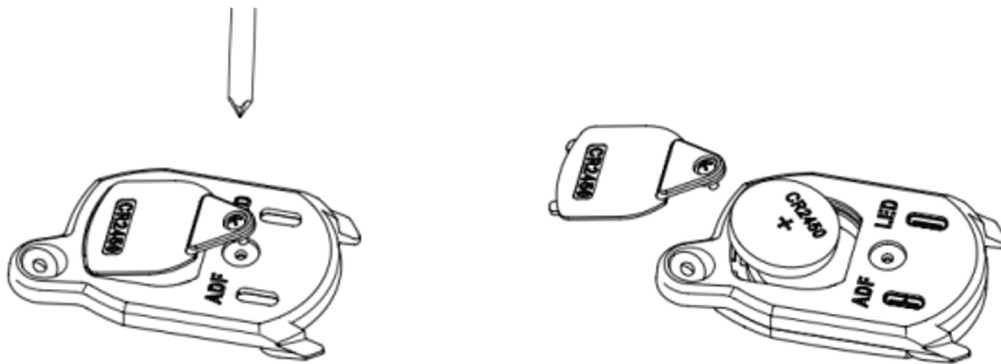
4 INSTALLATION

4.1 Installation de la pile



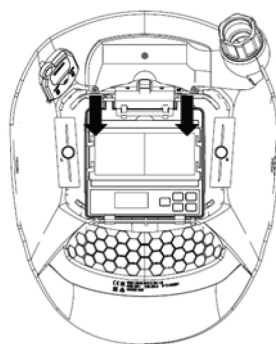
AVERTISSEMENT !

Tenir la pile hors de portée des enfants !



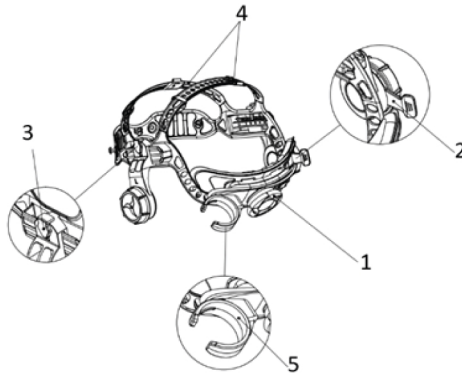
- 1) Retirer la vis du couvercle de la pile située à l'intérieur de la coque, derrière les boutons externes du mode meulage et LED, à l'aide du tournevis fourni.
- 2) Faire glisser le couvercle de la pile hors du boîtier de commande externe et installer la pile correctement.
- 3) Faire glisser le couvercle en sens contraire une fois la pile installée.
- 4) Insérer la vis et la serrer.

4.2 Installation de la loupe



- 1) Faire glisser la loupe vers le bas dans le support de loupe, à l'arrière du filtre à assombrissement automatique (FAA).

4.3 Réglage du masque



Réglage de la circonférence du serre-tête

- 1) Tourner le bouton situé à l'arrière du serre-tête pour l'agrandir ou le réduire. Ce réglage peut être effectué par l'utilisateur pendant qu'il porte le masque afin de régler facilement la tension de manière précise pour maintenir correctement le masque sans qu'il ne soit toutefois trop serré.
- 2) Si le serre-tête est placé trop haut ou trop bas sur la tête de l'utilisateur, régler les sangles passant sur la tête :
 - a) Relâcher l'extrémité de la sangle en extrayant la goupille de blocage du trou du serre-tête.
 - b) Faire glisser les deux parties de la sangle l'une sur l'autre afin d'obtenir la longueur totale souhaitée, puis insérer la goupille dans le trou le plus proche (4).

Réglage de la distance entre le masque et le visage

- 1) Appuyer sur la glissière (3) et la maintenir enfoncée des deux côtés pour faire glisser le serre-tête d'avant en arrière dans le masque.
- 2) S'assurer que la glissière est verrouillée et que la distance entre les écrans et les deux yeux est égale. Cela permet d'éviter tout problème d'obscurité inégale du filtre à assombrissement automatique (FAA).

Réglage de l'angle de vision

- 1) Repérer le réglage de l'inclinaison sur le côté droit du masque.
- 2) Desserrer la molette de tension droite et pousser le levier vers l'avant ou vers l'arrière dans la position souhaitée (2).
- 3) Resserrer la molette de tension droite du serre-tête.

4.4 Fixation du flexible du PAPR

- 1) Insérer l'extrémité du flexible du PAPR (fourni avec le PAPR EPR-X1 ou EPR-X1.1) dans le conduit du masque et tourner le mécanisme de verrouillage du conduit pour le maintenir en place.
- 2) Utiliser le collier de serrage (voir réglage 5 dans le chapitre Réglage du masque) pour fixer le flexible et réduire la tension sur le conduit du masque.

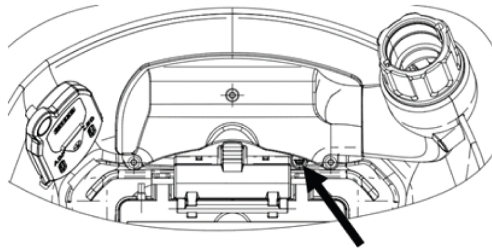
4.5 Pose du masque



REMARQUE !

Avec le conduit d'air installé sur le produit, l'utilisateur doit s'assurer que l'élastique du joint facial en contact avec le visage de l'utilisateur est placé devant les oreilles de l'utilisateur, **sans les recouvrir**.


- 1) Le harnais de tête peut être réglé en suivant les directives détaillées dans les instructions utilisateur (régler la sangle supérieure si nécessaire).
- 2) Installer le harnais sur la tête et serrer en tournant la molette située à l'arrière du harnais, dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 3) •À l'aide de la languette (située sur le joint facial), tirer le joint facial pour le placer sous le menton.
- 4) Vérifier que la protection de tête est tirée au maximum vers le bas à l'arrière de la tête.
- 5) Si nécessaire, demander l'aide d'une autre personne pour garantir un port optimal et un minimum d'interstices.
- 6) Le débit d'air peut être réglé en tournant le guide de réglage.

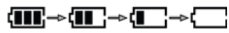



5 FONCTIONNEMENT


5.1 Indicateur de la pile

Le filtre à assombrissement automatique est alimenté par une cellule solaire et une pile au lithium CR2450.

Le symbole  indique l'état actuel de la pile et identifie quatre niveaux de capacité de courant :



Remplacer la pile par une neuve lorsque le symbole de l'indicateur indique  et que le témoin rouge

 reste allumé en continu.

5.2 Sélection du mode de meulage



AVERTISSEMENT !

Ne pas souder en mode meulage !




REMARQUE !

Lorsque le filtre à assombrissement automatique (FAA) est réglé sur le mode meulage, le degré d'opacification de l'écran est de 3 et ne peut pas être réglé.

Option 1

1)


Appuyer sur le bouton de meulage  situé sur le côté extérieur supérieur droit de la coque du masque pendant deux secondes.

2)


Appuyer à nouveau sur le bouton de meulage  pendant deux secondes pour revenir au réglage d'opacification précédent.


Option 2

1)

Appuyer sur le bouton  du panneau de commande du FAA.




2)

Appuyer sur le bouton  pour le placer sur le réglage le plus bas, jusqu'à ce que le

degré d'opacification soit réglé sur 3 et que le bouton  s'allume sur l'écran du panneau de commande.

L'indicateur du mode meulage est un témoin orange situé sur le panneau de commande du FAA. Il clignote lorsque le mode meulage est actif.

5.3 Sélection de l'opacité




- 1) Appuyer sur le bouton  du panneau de commande du filtre à assombrissement automatique (FAA). Cela permet de basculer entre les degrés d'opacification 5-8, 9-13 ou meulage.
- 2) Sélectionner la plage d'opacification entre 5-8 et 9-13.
- 3) Appuyer sur le bouton  pour augmenter le degré d'opacification et sur  pour le réduire.
- 4) Pour déterminer le degré d'opacification adapté à l'opération de soudage/découpe, voir "[Guide de sélection de l'opacité](#)", page 14.

5.4 Sélection de la sensibilité

Grâce à la fonction de sensibilité, le filtre à assombrissement automatique (FAA) s'adapte aux différents procédés de soudage, ce qui permet au FAA de devenir plus ou moins sensible à l'arc. La sensibilité ne peut être réglée qu'en mode soudage.

Une faible sensibilité est adaptée pour une utilisation en extérieur (conditions de lumière ambiante/environnementale excessives) et aux opérations SAE et FCAW à intensité plus élevée.

Une haute sensibilité est adaptée au soudage à faible intensité avec des opérations TIG ou MIG-MAG. Dans des conditions de soudage normales, un réglage de sensibilité élevé est recommandé.


- 1) Appuyer sur le bouton  pour sélectionner la sensibilité. Le nombre associé à la sensibilité sur le symbole de l'écran LED clignote.
- 2) Appuyer sur le bouton  pour régler la sensibilité. Le symbole  sur l'écran LED indique le niveau de sensibilité. Le niveau 1 correspond à une faible sensibilité et le niveau 5, à une sensibilité élevée.

5.5 Sélection du délai


La fonction de délai permet au filtre à assombrissement automatique (FAA) de se désactiver plus lentement ou plus rapidement après la fin du procédé de soudage, ce qui laisse plus ou moins de temps au FAA pour revenir à son état passif, sans soudage. Le délai ne peut être réglé qu'en mode soudage.

Le niveau 5 indique le paramètre de délai le plus long. La durée la plus longue est d'environ 0,9 seconde, en fonction de la température du point de soudage et du degré d'opacification défini. Ce réglage est idéal pour le soudage à haute intensité lorsque la soudure produit une rémanence.

Le niveau 1 indique le paramètre de délai le plus court. La durée la plus courte est d'environ 0,1 seconde, en fonction de la température du point de soudage et du degré d'opacification défini. Ce réglage est idéal pour le pointage ou le soudage de production avec des soudures courtes.

- 1) Appuyer sur le bouton . Le nombre associé au délai sur le symbole de l'écran LED clignote.

2)

Appuyer sur le bouton  pour régler le délai. Ce paramètre permet de régler le temps nécessaire à l'éclairage de l'écran après le soudage. Il existe 5 niveaux de délai dans une plage allant de 0,1 à 0,9 seconde.


5.6 Sélection du mode de découpe

Le mode de découpe permet au filtre à assombrissement automatique (FAA) de rester activé à un degré d'opacification de 5. Le FAA **ne revient pas** à l'état clair tant que ce mode est actif.

1)

Maintenir la touche  enfoncée pendant deux secondes.

2)

Pour revenir au mode de soudage standard, appuyer à nouveau sur la touche  et la maintenir enfoncée pendant deux secondes.

5.7 Allumer/éteindre le phare de travail à LED

Le phare à LED intégré facilite le travail dans des environnements à faible luminosité, permettant une configuration et une inspection plus faciles sans avoir besoin de retirer le masque ou de changer d'outil.

Un capteur photo intégré aide à préserver la durée de vie de la pile en éteignant le phare lorsque les conditions de luminosité ambiante sont élevées.

1)

Appuyer sur le bouton  situé derrière le bouton  sur le côté extérieur supérieur gauche de la coque du masque.

La fonction de phare de travail à LED s'allume et reste éclairée lorsque la lumière ambiante est faible et qu'aucune activité de soudage n'est détectée. Le phare de travail à LED s'éteint automatiquement pendant le soudage ou lorsque la lumière ambiante est élevée.

2)

Appuyer de nouveau sur le bouton  pour éteindre le phare de travail à LED.

6 MAINTENANCE



ATTENTION !

Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.



REMARQUE !

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.

ESAB conseille d'utiliser ce produit pendant cinq ans. La durée d'utilisation dépend de divers facteurs tels que le type d'utilisation, le nettoyage, le stockage et l'entretien.

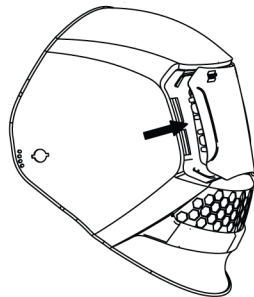
Avant chaque utilisation :

- Inspecter soigneusement le masque de soudeur à assombrissement automatique, à la recherche de pièces usées ou endommagées.

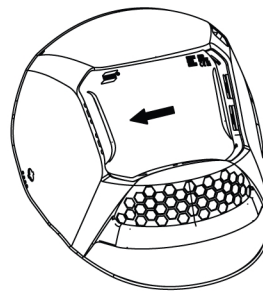
6.1 Remplacement de l'écran de garde extérieur

Remplacer l'écran de garde extérieur s'il est rayé ou endommagé.

Éviter de placer le masque face vers le bas lorsqu'il n'est pas utilisé. Cela permet de prolonger la durée de vie de l'écran de garde extérieur.



Étape 1



Étape 2

- 1) Tirer doucement sur les arêtes situées sur le côté droit (masque porté) de l'écran pour les extraire de la fente.
- 2) Faire glisser l'écran de la coque du masque et le retirer.
- 3) Insérer d'abord le nouvel écran de garde extérieur dans la fente gauche et appuyer pour l'enclencher.
- 4) Insérer ensuite le nouvel écran de garde extérieur dans la fente droite et appuyer pour l'enclencher.

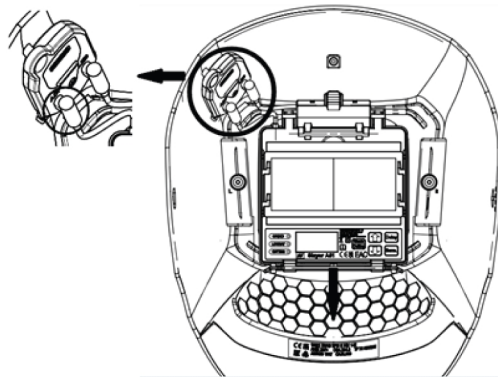
6.2 Remplacement de l'écran de garde intérieur

Remplacer l'écran de garde interne s'il est endommagé.

- 1) Soulever l'écran au niveau du renforcement situé sous le filtre à assombrissement automatique (FAA).

L'écran de garde intérieur se plie vers le haut et se libère de la cartouche.

6.3 Remplacement du filtre à assombrissement automatique (FAA)



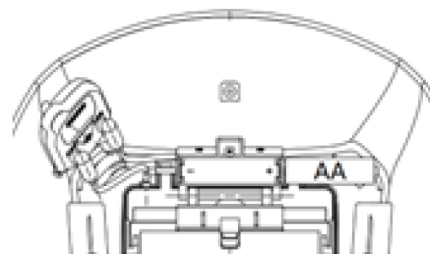
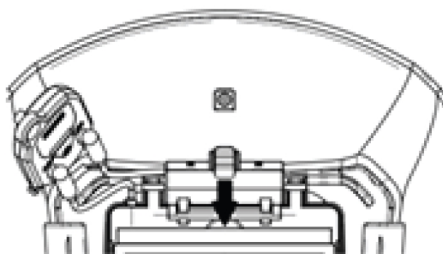
- 1) Retirer les câbles USB-C branchés sur le compartiment du boîtier de la pile à l'intérieur de la coque du masque et derrière les boutons meulage/phare de travail à LED.
- 2) Déverrouiller le verrou de retenue du FAA situé sur la partie inférieure du FAA.
- 3) Retirer le FAA de la coque.
- 4) Installer le nouveau FAA dans la coque et le verrouiller.
- 5) Brancher les câbles USB-C de meulage et du phare de travail à LED dans le boîtier de la pile.



ATTENTION !

S'assurer de connecter les câbles au récepteur approprié. En cas d'erreur, le FAA ne fonctionnera pas.

6.4 Remplacement de la pile du phare de travail à LED



- 1) Localiser le compartiment de la pile de la LED à l'intérieur de la coque, derrière la LED.
- 2) Ouvrir le compartiment de la pile et la remplacer par une pile alcaline AA neuve.

6.5 Nettoyage du masque de soudeur à assombrissement automatique



REMARQUE !

Ne pas utiliser de solutions nettoyantes concentrées.

- 1) Nettoyer le masque avec un chiffon doux et sec.
- 2) Nettoyer régulièrement les surfaces de la cartouche.

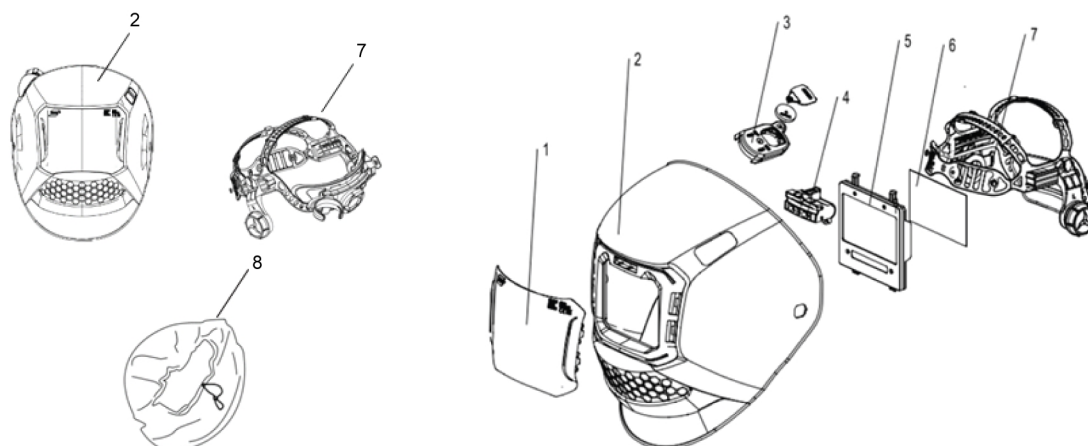
7 DÉPANNAGE

Effectuez ces vérifications et contrôles avant de faire appel à un technicien agréé.

Type d'erreur	Cause possible	Action corrective
Assombrissement irrégulier	Mauvaise position du serre-tête	Vérifier que le réglage avant/arrière du serre-tête est défini sur la même position des deux côtés. Cela garantit une distance correcte et égale entre le filtre à assombrissement automatique (FAA) et les yeux de l'utilisateur.
Le FAA ne s'assombrit pas ou ne scintille pas	L'écran de garde extérieur est sale ou endommagé	Remplacer l'écran de garde.
	Les capteurs sont sales	Nettoyer la surface des capteurs.
	Le courant de soudage est trop faible	Augmenter le niveau de sensibilité.
	Problème de pile	S'assurer que la pile est en bon état et correctement installée. Contrôler également la surface et les contacts de la batterie et nettoyer si nécessaire.
Réponse lente	La température de fonctionnement est trop basse	Ne pas utiliser à des températures inférieures à -5 °C ou 23 °F.
Vision entravée	L'écran de garde extérieur/intérieur et/ou le filtre sont encrassés	Remplacer l'écran.
	Lumière ambiante insuffisante	Augmenter la lumière ambiante.
	Le degré d'opacification n'est pas correctement défini	Réinitialiser le degré d'opacification.
	Le film de protection est toujours sur l'écran de garde extérieur	S'assurer que le film de protection a été retiré de l'écran de garde extérieur avant la première utilisation.
Le masque de soudeur glisse	Le serre-tête n'est pas correctement réglé	Réajuster le serre-tête.
	Le serre-tête est endommagé	Remplacer le serre-tête.

ANNEXE

PIÈCES DE RECHANGE



Item	Ordering no.	Denomination
	0700500951	Savage A50Air LUX complete helmet
1	0700500953	Savage A-50LUX Front Cover Lens
	0700500954	Savage A-50LUX Front Cover Lens (HD)
2	0700500959	Savage A-50LUX Helmet Shell
3	N/A	Batteries 1 × CR2450
4	0700500956	Savage A-50LUX LED worklight assembly
5	0700500952	Savage A-50LUX Auto-Darkening Filter (excl. batteries)
6	0700500955	Savage A-50LUX Inside Cover Lens (104 x 64mm)
7	0700600868	Savage A50Air LUX Halo™ Headgear Assembly (Including sweatbands)
8	0700600960	Savage A50Air LUX face seal
	0700600869	Savage A-50LUX Front Sweat Band (forehead) with ESAB Logo
	0700500961	Savage A-50LUX Magnifying Glass +1.0 Diopter
	0700500962	Savage A-50LUX Magnifying Glass +1.5 Diopter
	0700500963	Savage A-50LUX Magnifying Glass +2.0 Diopter
	0700500964	Savage A-50LUX Magnifying Glass +2.5 Diopter



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



ESAB AB
Lindholmsallén 9
Box 8004
402 77 Göteborg
Suède
Tél. : +46 (0) 31 50 90 00

ESAB Corporation
2800 Airport Road
Denton, TX 76207
États-Unis
Tél. : +1 800 378 8123

ESAB Holdings Ltd
322 High Holborn
WC1V 7PB
Londres, Grande-Bretagne
Tél. : +44 (0) 1992 768515

Pour obtenir des coordonnées, consulter le site Web esab.com

manuals.esab.com

