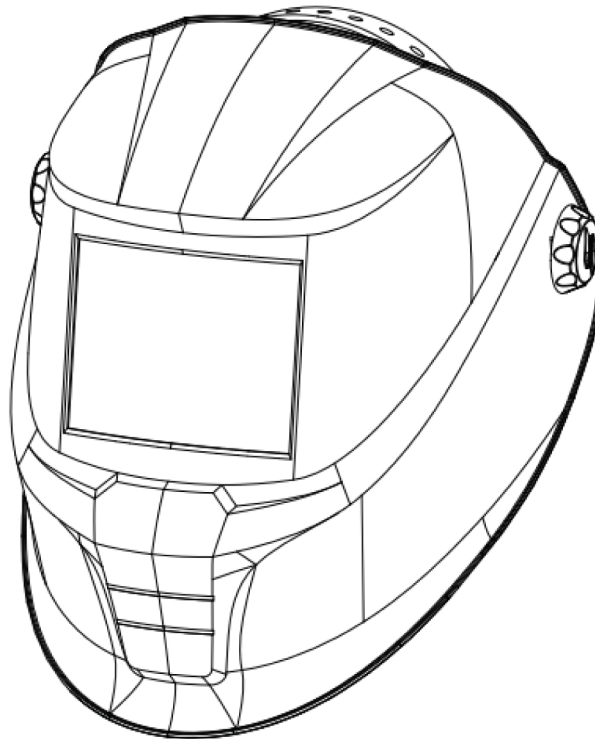




## ***Savage A41***



### ***Masque de soudeur***

## **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 693 001  
Date de révision : 2025-11-07  
Numéro de révision : C  
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 A41 Black 0700 504 100

Savage A41 Yellow 0700 504 101

### 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 ISO 16321-1:2022 Eye and face protection for occupational use. Part 1: General requirements  
EN ISO 16321-2:2021 Eye and face protection for occupational use. Part 2: Additional requirements for protectors used during welding and related techniques

### EU Type Examination Certificate and Test Certificates issued by:

DIN CERTCO GmbH Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH  
Alboinstrasse 56 12103  
Berlin, Germany  
Notified body: 0196  
performed and issued the EU type-examination certificate

**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

A handwritten signature in black ink, appearing to read "P. Burchfield", written over a horizontal line.

2024-10-22

Peter Burchfield

General Manager /  
Equipment Solutions

CE 2024

<b>1</b>	<b>SÉCURITÉ</b> .....	<b>4</b>
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
<b>2</b>	<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>11</b>
2.1	Introduction .....	11
2.2	Domaine d'application .....	11
2.3	Niveaux de teinte .....	11
2.4	Étiquettes de certifications et contrôles .....	12
2.5	Explication des marquages de certification .....	12
<b>3</b>	<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> .....	<b>13</b>
3.1	Guide de sélection de l'opacité .....	14
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>16</b>
4.1	Remplacement de l'écran de garde extérieur .....	16
<b>5</b>	<b>FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>17</b>
5.1	Commandes et indicateurs .....	17
5.2	Réglage de la teinte .....	17
5.3	Basculement entre le mode meulage et le mode soudage .....	17
5.4	Réglage du délai et de la sensibilité .....	18
5.5	Avant utilisation .....	18
5.6	Performances du filtre .....	19
5.7	Réglage du serre-tête .....	19
<b>6</b>	<b>MAINTENANCE</b> .....	<b>20</b>
6.1	Remplacement de la batterie .....	20
<b>7</b>	<b>DÉPANNAGE</b> .....	<b>22</b>
	<b>PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>23</b>

# 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](http://www.P65Warnings.ca.gov).

## 2 INTRODUCTION

### 2.1 Introduction

Le modèle **Savage A41** est un masque de soudeur léger destiné à être utilisé dans le soudage à l'arc électrique pour protéger contre les rayons UV/IR, la chaleur et les étincelles dans tous les états, de clair à sombre. Les teintes de protection des masques de soudeur ont été choisies pour éviter les lésions oculaires causées par l'arc de soudage. Le masque n'a pas besoin d'être soulevé et abaissé pendant le soudage, ce qui permet de garder les deux mains libres.

**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.**

### 2.2 Domaine d'application

Les masques de soudeur Savage A41 peuvent être utilisés pour les applications suivantes :

- Électrode
- MIG
- MAG
- TIG ( $\geq 5A$ )

Les masques de soudeur Savage A41 ne sont **pas** adaptés à une utilisation avec les systèmes laser et les applications oxyacétyléniques (soudage au gaz). Le filtre de soudage ne doit être utilisé qu'aux fins de soudage à l'arc. Le masque ne doit jamais être utilisé en remplacement de lunettes de soleil pendant la conduite, au risque de mal identifier la couleur des feux de signalisation.

Le filtre de soudage automatique fonctionne bien dans des conditions de très faible luminosité et de lumière du soleil intense.

### 2.3 Niveaux de teinte

Les masques de soudeur Savage A41 ne peuvent être utilisés qu'aux fins de soudage à l'arc. Le tableau suivant indique comment choisir le niveau de teinte le plus approprié :

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

Selon les conditions d'application, le degré de protection suivant, supérieur ou inférieur, peut également être utilisé. Les zones grisées correspondent aux cas où le procédé de soudage correspondant ne peut pas être employé.

## 2.4 Étiquettes de certifications et contrôles



Logo de conformité européenne.

Il confirme que le produit est conforme aux exigences du Règlement 2016/425 relatif aux EPI.

## 2.5 Explication des marquages de certification

### Masque de soudeur

#### EN ISO 16321 : 16321 ESAB W15 E 1-M CE

16321 = Numéro de la norme

ESAB = Code 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

### Visière avant/intérieure

#### EN ISO 16321 : ESAB 1 E CE

ESAB = Code fabricant

1 = Performances optiques améliorées

E = Niveau d'impact (120 m/s)

CE = Conformité européenne

### Filtre à assombrissement automatique

#### EN ISO 16321 : 16321 ESAB W4/8-13 V2 CE

16321 = Numéro de la norme

ESAB = Code fabricant

W = Filtre de soudure

4 = Numéro d'échelon à l'état clair

#### EN ISO 16321 : 16321 ESAB W4/8-13 V2 CE

8-13 = Numéros d'échelons à l'état foncé

V2 = Classe de dépendance angulaire du facteur de transmission dans le visible

CE = Conformité européenne

### Ce masque a été testé et certifié par :

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH Alboinstrasse, 56 12103 Berlin, Allemagne, organisme notifié n° 0196

## 3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

<b>Dimensions du masque L x l x h</b>	240 × 210 × 294 mm
<b>Poids</b>	500 g
<b>Classe de dépendance angulaire du facteur de transmission dans le visible</b>	V2
<b>Dimensions FAA L x l x h</b>	110 x 90 x 7,8 mm
<b>Zone de visibilité l × h</b>	100 × 50 mm
<b>Capteur d'arc</b>	4
<b>État clair</b>	DIN 4
<b>État de meulage</b>	DIN 4
<b>Mode soudage</b>	Degré de teinte 8-13
<b>Commande de teinte</b>	Interne, opacité variable, commande tactile numérique
<b>Marche/arrêt</b>	Marche/arrêt automatique
<b>Commande de la sensibilité</b>	Basse - élevée Commande tactile numérique
<b>Protection UV/IR</b>	Teinte 13
<b>Alimentation</b>	cellule solaire Pile remplaçable ; 1 pile au lithium CR2450
<b>Délai de commutation</b>	0,07 ms pour le passage de clair à sombre
<b>Meulage</b>	Oui – bouton-poussoir externe
<b>Délai (passage de sombre à clair)</b>	0,1 à 0,9 s, commande tactile numérique
<b>Intensité TIG nominale minimum</b>	≥ 3 ampères
<b>Température de fonctionnement</b>	De -5 °C à +55 °C (de 14 °F à 131 °F)
<b>Plage de température de stockage</b>	De -20 °C à +65 °C (de -64 °F à 149 °F)
<b>Homologations</b>	CE (EN ISO 16321-1:2022 et EN ISO 16321-2:2021) ; ANSI Z87.1 ; CSA Z94.3

### 3.1 Guide de sélection de l'opacité

#### Degrés de teinte

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

**Épaisseur de plaque**

<b>Opération</b>	<b>po</b>	<b>mm</b>	<b>Degré de teinte conseillé <sup>(1)</sup> (confort)</b>
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

<sup>(1)</sup> 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.

<sup>(2)</sup> 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

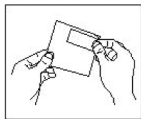
## 4 INSTALLATION

### 4.1 Remplacement de l'écran de garde extérieur

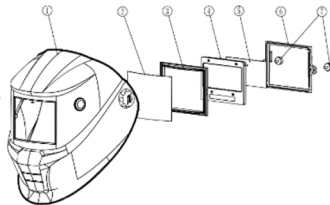
S'assurer que le masque est toujours équipé d'un écran de garde extérieur (devant le filtre, à l'extérieur du masque) et d'un écran de garde intérieur (derrière le filtre, à l'intérieur du masque). Si ces écrans sont cassés, endommagés ou couverts de projections de soudage au point de nuire à la vision, ils doivent être remplacés.

Les écrans de garde intérieurs et extérieurs sont des consommables qui doivent être remplacés régulièrement à l'aide de pièces de recharge certifiées ESAB (marquage CE).

Avant la première utilisation du masque Savage A41, les films de protection doivent être retirés de l'écran de garde avant :



Les films ne peuvent pas être retirés de l'écran de garde avant lorsque l'écran est en place. Consulter les instructions suivantes pour savoir comment retirer l'écran de garde.



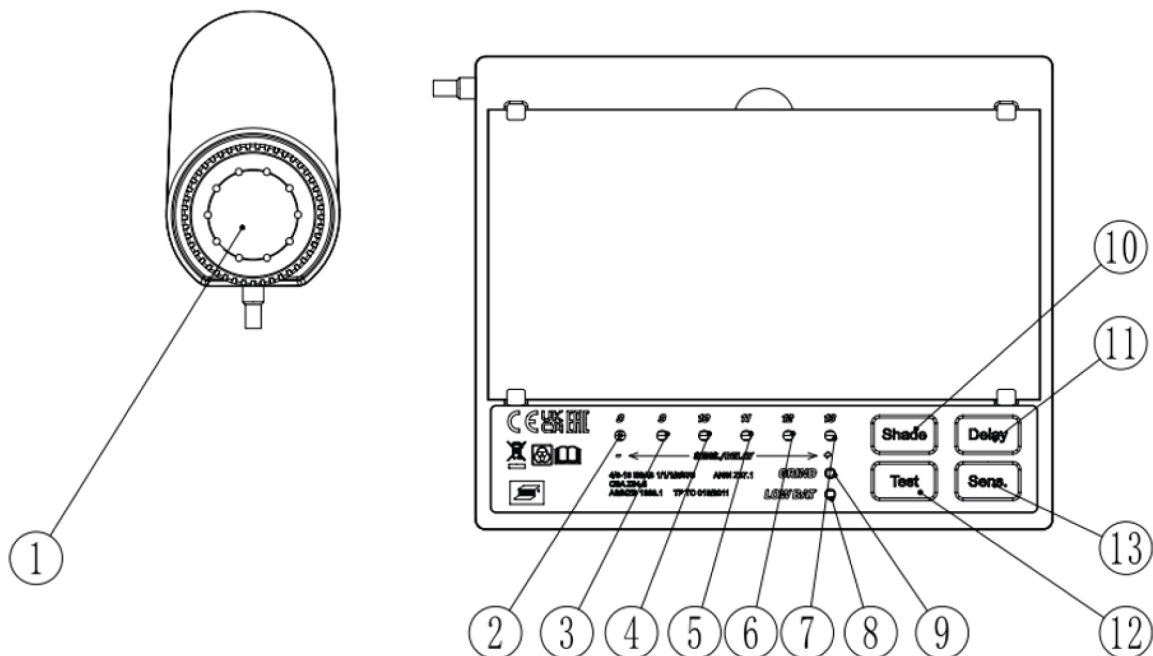
#### Retrait de l'écran de garde

- 1) Dévisser les deux vis de fixation (8) de l'intérieur du masque (1).
- 2) Retirer l'ancien écran de garde et insérer le nouvel écran, puis le support de joint (6), le FAA (7), l'écran de garde intérieur (5), puis le cadre de fixation du FAA (8).
- 3) Remettre les deux vis de fixation en place.

## 5 FONCTIONNEMENT

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lisez entièrement ce chapitre avant de commencer à utiliser l'équipement !

### 5.1 Commandes et indicateurs



### 5.2 Réglage de la teinte

1) Appuyer sur le bouton *OPACITÉ* sur le FAA (10).

Le voyant LED s'allume en orange, correspondant au réglage de teinte sélectionné de (2) à (8).

### 5.3 Basculement entre le mode meulage et le mode soudage

1) Appuyer sur le bouton *MEULAGE* situé à l'extérieur du masque.

- Pour passer du mode SOUDAGE au mode MEULAGE, appuyer sur le bouton externe (1) et le maintenir enfoncé pendant deux secondes jusqu'à ce que le voyant LED vert de meulage clignote (9).
- Pour passer du mode MEULAGE au mode SOUDAGE, appuyer sur le bouton externe (1) et le maintenir enfoncé pendant deux secondes jusqu'à ce que le voyant LED vert de meulage cesse de clignoter (9).

## 5.4 Réglage du délai et de la sensibilité

- 1) Pour régler le délai (temps nécessaire au FAA pour revenir à l'état passif à partir de l'état actif), appuyer sur le bouton *DÉLAI* (11). Ce délai peut être réglé entre un délai court de 0,1 s (faible) et un délai long de 1,0 s (élevé).

Les voyants LED s'allument en vert, correspondant au délai sélectionné (2) à (9).

- 2) Pour régler la sensibilité (capacité du capteur du FAA à détecter la lumière), appuyer sur le bouton *SENS.* (13). Une faible sensibilité convient aux applications à intensité élevée et/ou aux environnements très éclairés, tandis qu'une sensibilité élevée est plus adaptée aux environnements de travail à faible intensité et/ou sombres.

Les voyants LED s'allument en vert, correspondant au délai sélectionné (2) à (9).

## 5.5 Avant utilisation

### Réglage du filtre sur une sensibilité optimale (en fonction des conditions de luminosité ambiante)

- 1) Régler la sensibilité (13) sur le réglage maximum (9).

Selon les conditions d'éclairage de travail, le filtre passe à l'état sombre ou clignote (si les conditions d'éclairage de travail sont très faibles, le filtre peut ne pas passer à l'état sombre).

- 2) Appuyer sur le bouton de sensibilité (13) jusqu'à ce que le filtre passe à l'état clair.

Le filtre est désormais réglé sur sa sensibilité optimale (en fonction des conditions de luminosité ambiante).

### Test du filtre FAA

- 1) Vérifier que l'écran de protection extérieur est propre, intact et clair.
- 2) S'assurer que les capteurs placés sur la partie inférieure avant du FAA ne sont pas obstrués et qu'ils sont propres.
- 3) Appuyer sur le bouton *TEST* pour s'assurer que le FAA devient sombre.

Une fois la fonction de test de base du FAA terminée, des tests supplémentaires peuvent être effectués :

- 4) Tester les réglages de teinte.
  - a) Régler l'opacité sur le réglage le plus sombre (teinte 13) et régler la sensibilité sur le réglage le plus élevé.
  - b) Diriger le FAA vers une source lumineuse telle qu'un plafonnier, une lampe, etc. Le FAA devrait maintenant passer à l'état sombre.
  - c) Vérifier la variation d'opacité en utilisant le bouton de teinte pour faire défiler les réglages de teinte. Si l'opacité ne semble pas changer, le FAA ne fonctionne pas correctement et le masque ne doit pas être utilisé.
- 5) Tester la fonction de délai.
  - a) Régler le délai sur le paramètre maximum.
  - b) Éloigner le capteur de filtre de la source lumineuse. Le retour à l'état lumineux doit prendre 1 seconde.
  - c) Régler le délai sur le paramètre minimum et répéter le processus ; le temps nécessaire pour revenir à l'état clair doit être de 0,1 seconde. Si le FAA ne réagit pas correctement, le paramètre de délai ne fonctionne pas correctement.
- 6) Tester la fonction de sensibilité.
  - a) Régler la sensibilité sur le paramètre minimum.

- b) Diriger le FAA vers la source lumineuse utilisée pour tester les autres fonctions. Si le FAA passe à l'état sombre, s'éloigner de la source lumineuse jusqu'à ce que le filtre revienne à l'état clair.
- c) Régler lentement la sensibilité jusqu'à ce que le filtre passe à l'état sombre (s'il ne s'assombrit pas, se rapprocher de la lumière jusqu'à ce qu'il réagisse). Si le FAA ne réagit pas, il y a un problème avec les capteurs de lumière et le masque ne doit pas être utilisé.

**Si l'une des fonctions échoue pendant le test ou durant l'utilisation, cesser d'utiliser le masque et contacter votre distributeur local.**



### **AVERTISSEMENT !**

Les filtres à assombrissement automatique installés dans les masques Savage A41 ne sont pas étanches et ne fonctionneront pas correctement s'ils ont été en contact avec de l'eau.

Les masques de soudeur et les filtres ne peuvent résister qu'à un certain degré de chaleur. Ne pas les placer à proximité de flammes nues ou de surfaces de travail chaudes, etc.

La plage de température de fonctionnement du filtre électronique est comprise entre -5 °C et +55 °C.

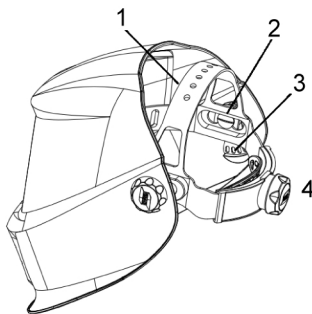
Les matériaux pouvant être en contact avec la peau de l'utilisateur sont susceptibles de provoquer des réactions allergiques chez les personnes sensibles.

## 5.6 Performances du filtre

Pour permettre au FAA de fonctionner correctement, les deux capteurs de détection d'arc doivent rester dégagés. Ces capteurs sont situés sur la partie inférieure avant du FAA.

## 5.7 Réglage du serre-tête

Les masques de soudeur Savage A41 peuvent être ajustés de quatre manières différentes.



- 1) Hauteur de port réglable.
- 2) Réglage longitudinal.
- 3) Réglage d'inclinaison.
- 4) Tour de tête réglable par molette.

---

## 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.

Ne pas faire tomber les masques de soudeur Savage A41. Ne pas placer d'objets lourds ou d'outils (marteaux, etc.) sur ou à l'intérieur du masque afin de ne pas endommager le filtre électro-optique. S'assurer que le masque est toujours équipé d'écrans de garde extérieur et intérieur (devant le filtre à l'extérieur et derrière le filtre à l'intérieur). Il convient de remplacer ces écrans de garde s'ils sont endommagés de quelque façon que ce soit. Il s'agit de consommables qui doivent être vérifiés et remplacés régulièrement.

Le filtre doit être nettoyé lors du remplacement des écrans de garde. Pour ce faire, il est possible d'employer l'une des méthodes suivantes :

- Essuyer avec un chiffon non abrasif propre et sec.
- Nettoyer avec un chiffon doux imbibé d'alcool pur.
- Nettoyer avec un désinfectant du commerce.
- Lorsqu'il est utilisé de façon appropriée, le filtre de soudure ne nécessite aucune autre intervention pendant sa durée de vie.

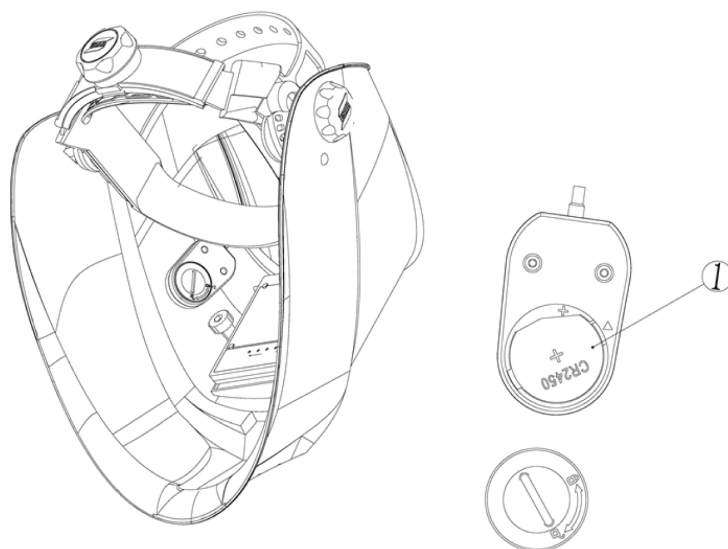
Le filtre lui-même ne contient aucun produit spécial ou toxique et peut être mis au rebut de la même manière que les autres appareils électroniques.

### 6.1 Remplacement de la batterie

Lorsque le voyant LED du FAA devient rouge, la batterie doit être remplacée. Si la batterie n'est pas remplacée au besoin, le FAA ne fonctionnera pas correctement et peut causer des dommages au soudeur.

- 1) À l'aide d'une pièce de monnaie ou d'un outil équivalent, tourner le couvercle du compartiment de la pile dans le sens de la flèche pour retirer la pile.

- 2) Extraire la pile et en insérer une nouvelle dans le compartiment. Remarque : le signe « + » est orienté vers l'extérieur.



- 3) Remonter le couvercle sur le compartiment de la pile.

## 7 DÉPANNAGE

Garder la surface du capteur propre.

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

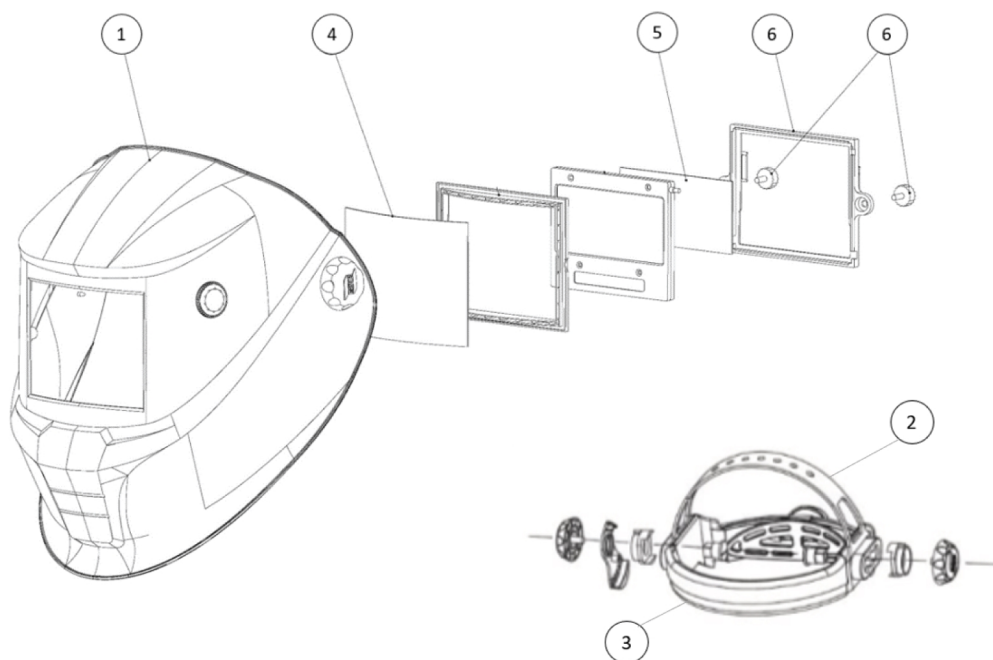
Type d'erreur	Cause possible	Action corrective
Assombrissement irrégulier	Mauvaise position du serre-tête	Vérifier que le réglage avant/arrière du serre-tête est défini sur la même position des deux côtés. Cela garantit une distance correcte et égale entre le filtre à assombrissement automatique (FAA) 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 de teinte n'est pas correctement défini	Réinitialiser le degré de teinte.
	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.

Il est conseillé d'utiliser ces produits pendant 5 ans. La durée d'utilisation dépend de divers facteurs tels que le type d'utilisation, le nettoyage, le stockage et l'entretien. Il est recommandé de procéder à des inspections régulières et à un remplacement en cas de dommages.

**IU** : produit conforme aux normes EN ISO 16321-1:2022 et EN ISO 16321-2:2021

# ANNEXE

## PIÈCES DE RECHANGE



Item	Ordering no.	Denomination
1	0700504100	Savage A41 8-13 black
1	0700504101	Savage A41 8-13 yellow
2	0700000483	ESAB head gear
3	0700000414	Sweat band
4	0700000010	Front cover lens 1.2 mm thick polycarbonate
5	0700000482	Inside cover lens
6	0700000419	Lens retainer with screws
	0700000084	Magnifying lens +1.0 Diopter
	0700000085	Magnifying lens +1.5 Diopter
	0700000086	Magnifying lens +2.0 Diopter
	0700000087	Magnifying lens +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](http://esab.com)

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

