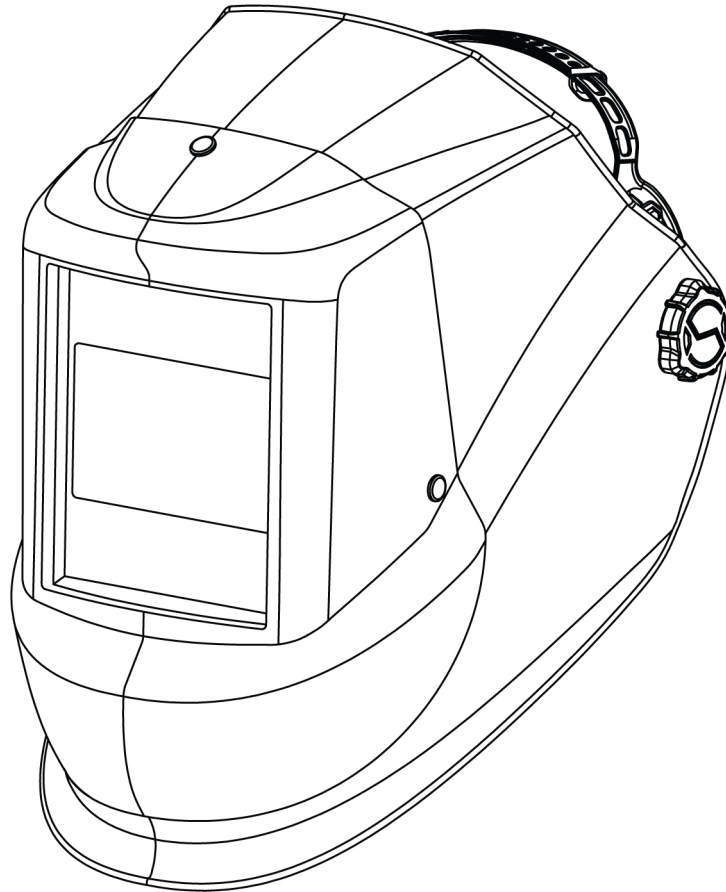




**L30**



***Masque pour soudage laser***

## **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 730 001  
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**

L30 Laser Welding Helmet

0700 700 100

**Brand name or trademark**

ESAB

**Manufacturer or his authorized representative established within the EEA**

**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004  
402 77 Gothenburg, Sweden

Phone:+46 (0) 31 50 90 00

**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:**

ECS GmbH – European Certification Service

Hüttfeldstrasse 50  
73430 Aalen, Germany

Notified body number 1883

Performed and issued the EU type-examination certificate C4236.1ESAB

Expiry 2029/12/25

**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.

2025-07-10

Peter Burchfield

General Manager /  
Equipment Solutions

**CE 2025**

---

<b>1</b>	<b>SÉCURITÉ</b> .....	<b>4</b>
1.1	Signification des symboles .....	4
1.2	Précautions de sécurité .....	4
1.3	California proposition 65 warning .....	9
<b>2</b>	<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>10</b>
2.1	Marquages et normes appliqués .....	10
<b>3</b>	<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> .....	<b>11</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>12</b>
4.1	Réglage du serre-tête .....	12
4.2	Installation de l'écran grossissant en option .....	13
<b>5</b>	<b>FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>14</b>
5.1	Commandes du masque .....	14
5.2	Commande de teinte variable .....	14
5.3	Modes d'alimentation .....	15
<b>6</b>	<b>MAINTENANCE</b> .....	<b>16</b>
6.1	Nettoyage de l'équipement .....	16
6.2	Remplacement de l'écran intérieur .....	16
6.3	Remplacement de la batterie .....	17
	<b>PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>18</b>

# 1 SÉCURITÉ

## 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.



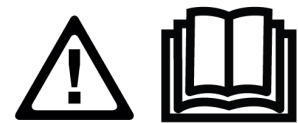
### ATTENTION !

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 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 guetteurs 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).



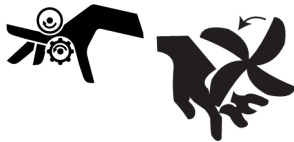
### MANIPULATION DE BOUTEILLES

**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 SÉCURITÉ

---

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"

### 1.3 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

Le **L30** est un masque pour soudage laser destiné à une utilisation dans la plupart des procédés de soudage.

**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 Marquages et normes appliqués

**Filtre à assombrissement réglable avec protection laser**

**16321 ESAB W2.5/3/3.5/4/5 V2 900-1080 D LB7 IR LB8 CE**

**ESAB W2.5/3/3.5/4/5 S 900-1080 OD7 C5 PS3 ISO 19818-1 ESAB**

**Écran de protection (carbone)**

**16321 ESAB W15 900-1 100 nm D LB7 IR LB8 CE**

**ESAB AS/NZS 1337.1 B 1000-1100 OD7 C5 PS3 ISO 19818-1 ESAB E**

conformément à la norme EN 207:2017 avec :

900-1 100 nm	Plage de longueur d'onde laser applicable
ESAB	Fabricant
D LB7	Indice de protection laser de LB7 pour le mode « D » (mode CW) conformément à la norme EN 207:2017, clauses 3.3, Tableau 1 et 6.1
IR LB8	Indice de protection laser de LB8 pour le mode « I » (mode HPP) « R » (mode Q) conformément à la norme EN 207:2017, clauses 3.3, Tableau 1 et 6.1
CE	CE conformément à la Réglementation sur les EPI (UE) 2016/425, Article 17 requis pour les produits de cat II.

La lettre « D » correspond à un laser CW dont la durée d'impulsion est  $> 0,25$  s.

La lettre « I » correspond à un laser pulsé dont la longueur d'impulsion est comprise entre  $1 \mu\text{s}$  et  $0,25$  s.

L'indice LB spécifie le seuil de détérioration du matériau filtrant à la puissance ou à la densité d'énergie maximale.

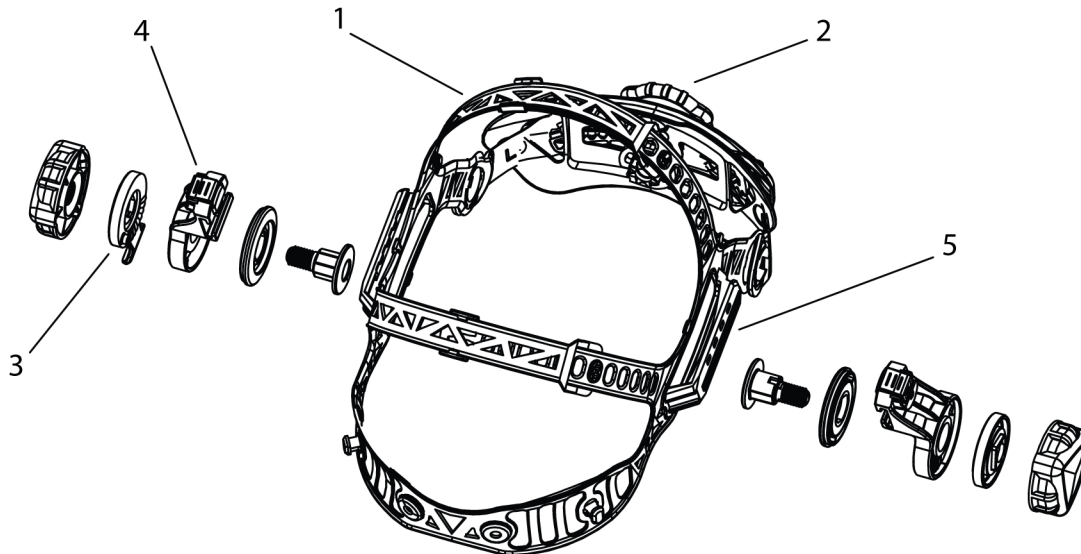
Non seulement le masque absorbe (filtre) la lumière laser d'une longueur d'onde donnée, mais il est également capable de résister à un contact direct du laser sans casser ni fondre, pendant la durée spécifiée de  $>5$  s en mode CW ou pendant 50 impulsions (voir Annexe : rapport d'essai).

### 3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

<b>Coque de masque</b>	Nylon
<b>Dimensions du filtre</b>	114 × 133 × 9 mm (4,5" × 5,25" × 0,35")
<b>Zone de visibilité</b>	100 × 60 mm (3,94" × 2,36")
<b>Plaque avant de la coque</b>	Fibre de carbone
<b>Filtre</b>	LCD avec filtre laser
<b>Degré d'opacification</b>	W2.5~5
<b>Indicateur de pile déchargée</b>	OUI
<b>Transmission de la lumière visible</b>	25 % (W2.5)
	15 % (W3)
	10 % (W3.5)
	5 % (W4)
	2 % (W5)
<b>Transmission lumière rouge (650 nm)</b>	>15 %
<b>Longueur d'onde 900-1 000 nm</b>	OD6+
<b>Longueur d'onde 1 000-1 080 nm</b>	OD7+
<b>Longueur d'onde à 1 064 nm</b>	OD10+
<b>Filtre à assombrissement réglable (XA-1005LP) 900-1 080 nm</b>	D LB7 IR LB8 CE
<b>Écran de protection (carbone) 900-1 100 nm</b>	D LB7 IR LB8 CE
<b>Écran de garde extérieur</b> <b>Écran de garde interne</b>	114 × 133 × 1 mm (4,49" × 5,24" × 0,04") 105,8 × 65,8 × 1 mm (4,16" × 2,59" × 0,04")
<b>Température de fonctionnement</b>	De -10 °C à 65 °C (de 14 °F à 149 °F)
<b>Température de stockage</b>	De -20 °C à 85 °C (de -4 °F à 185 °F)
<b>Garantie</b>	1 an
<b>Certifications</b>	EN 207:2017 EN ISO 16321-1:2022 EN ISO 16321-2:2021 AS/NZS 1337.1:2010 AS/NZS 1338.1:2010 AS/NZS ISO 19818.1:2023

## 4 INSTALLATION

### 4.1 Réglage du serre-tête



Le serre-tête dispose de quatre réglages : profondeur, tour de tête/circonférence, angle du masque et distance masque/visage.

#### Réglage de la profondeur

- 1) Si le serre-tête est trop haut ou trop bas sur la tête de l'utilisateur, régler les sangles (1) sur le dessus de 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 du serre-tête pour augmenter ou diminuer la largeur selon les besoins.
  - c) Pousser la goupille dans le trou le plus proche.

#### Réglage du tour de tête/de la circonférence

- 1) Tourner le bouton (2) situé à l'arrière du serre-tête pour agrandir ou réduire la circonférence du serre-tête.

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.

#### Réglage de l'angle du masque

- 1) Le réglage de l'inclinaison se trouve du côté droit du masque. Desserrer le bouton de tension droite du masque (3) et régler le levier (4) vers l'avant ou vers l'arrière dans la position souhaitée.
- 2) Resserrer la molette de tension droite du serre-tête.

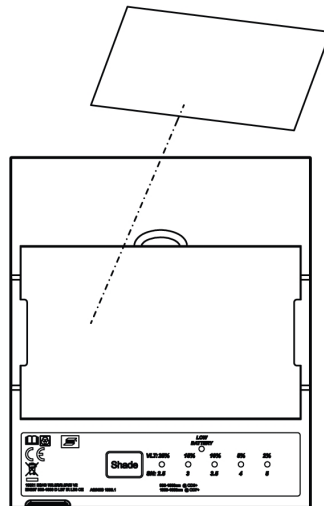
#### Réglage de la distance

- 1) Appuyer sur la glissière (5) 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 l'écran et les deux yeux est égale pour garantir une vision optimale.

## 4.2 Installation de l'écran grossissant en option

- 1) Faire glisser l'écran grossissant dans les supports de retenue du masque, côté plat de l'écran grossissant orienté vers le filtre.
- 2) Aligner l'écran grossissant sur l'ensemble filtre.



## 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 du masque

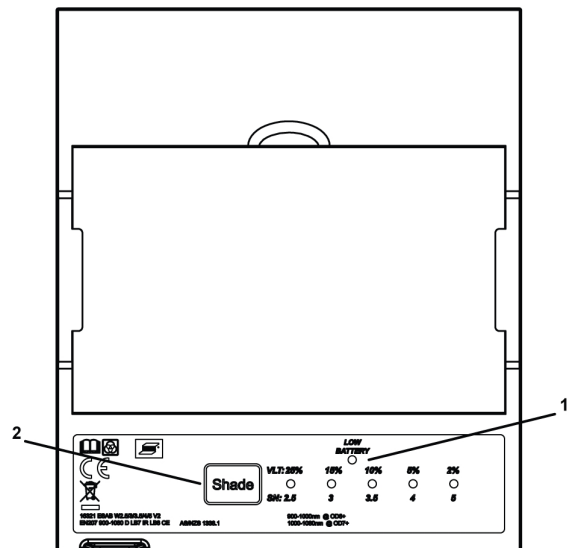


#### REMARQUE !

Conformément à la norme EN207, le filtre N'EST NI amovible NI remplaçable.

#### Présentation du panneau d'informations

- 1 Indicateur de pile déchargée  
Le témoin s'allume en rouge lorsque la pile est déchargée. REMPLACER l'unique pile CR2032 dès que la LED s'allume.
- 2 Commande de teinte variable



### 5.2 Commande de teinte variable



#### REMARQUE !

Conformément à la norme EN207, le filtre N'EST NI amovible NI remplaçable.

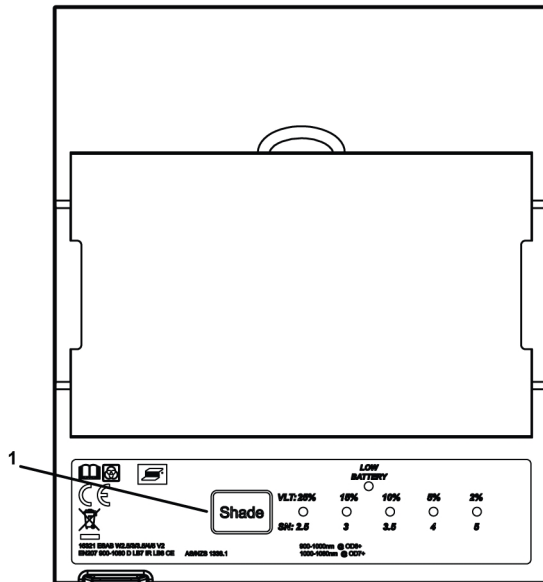
Ce masque est doté d'une commande de teinte variable, permettant à l'utilisateur de régler l'opacité du filtre en fonction de ses préférences et de l'activité de soudage au laser.



#### REMARQUE !

Il NE S'AGIT PAS d'un « filtre à assombrissement automatique », car le filtre reste à l'état sombre choisi.

- 1) Appuyer sur le bouton « TEINTE » pour allumer le réglage souhaité sur l'échelle LED. Le filtre s'assombrit jusqu'à cette teinte.

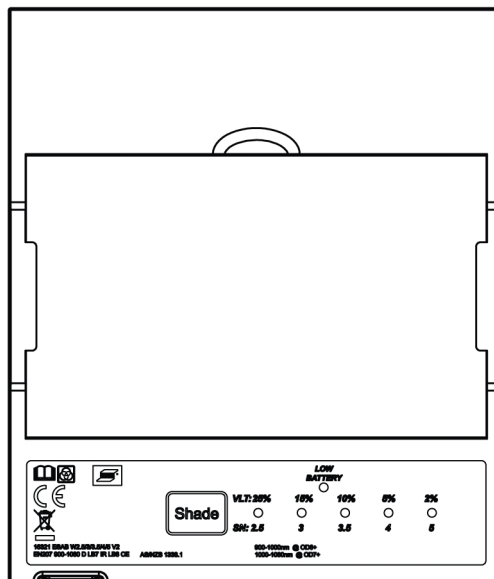


### 5.3 Modes d'alimentation

Le filtre dispose de trois modes d'alimentation : sommeil (arrêt), veille et marche. L'écran se met automatiquement en sommeil lorsque l'éclairage ambiant est faible (moins de 3 lux). Lorsque l'éclairage ambiant dépasse 10 lux (comparable à un éclairage de bureau standard), l'écran passe automatiquement en mode veille et est prêt pour le soudage. L'écran utilise la cellule solaire pour son alimentation en mode veille.

Le filtre revient en mode veille immédiatement après l'arrêt du soudage au laser, puis passe en mode sommeil si l'éclairage ambiant est faible (moins de 3 lux).

Ranger le masque dans le sac en tissu fourni pour optimiser la durée de vie de la pile.



## 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.

Le masque ne nécessite que peu de maintenance. Cependant, pour des performances optimales, nettoyer le masque après chaque utilisation.

### 6.1 Nettoyage de l'équipement



### REMARQUE !

Ne pas utiliser de solvants ou de détergents abrasifs.



### REMARQUE !

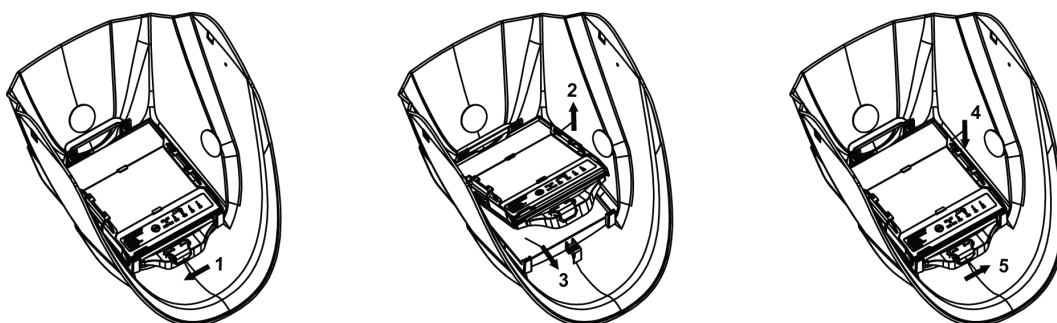
Ne pas plonger l'ensemble écran dans l'eau.

- 1) Nettoyer le masque avec un chiffon doux et sec.
  - a) Nettoyer les écrans de garde à l'aide d'un chiffon doux imbibé d'une solution d'eau et de savon doux. Laisser sécher à l'air libre.
- 2) L'écran de garde doit être régulièrement nettoyé en l'essuyant délicatement avec un chiffon doux et sec.

### 6.2 Remplacement de l'écran intérieur

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

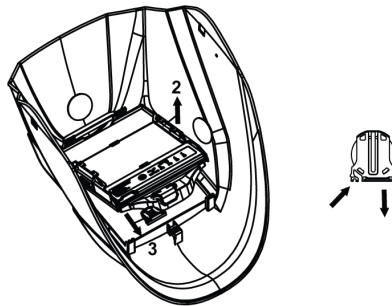
- 1) Depuis l'intérieur de la coque du masque, faire glisser le verrou du cadre du filtre vers la gauche pour déverrouiller l'ensemble filtre. Le cadre du filtre N'EST PAS amovible.
- 2) Soulever la partie inférieure de l'ensemble cadre.
- 3) Retirer l'écran de garde et en installer un neuf.
- 4) Remettre l'ensemble cadre en position abaissée/fermée.
- 5) Faire glisser le verrou du cadre vers la droite pour verrouiller l'ensemble filtre.



## 6.3 Remplacement de la batterie

Le masque est alimenté par une pile au lithium 2032 et l'indicateur de pile déchargée s'allume lorsqu'il reste 2 à 3 jours d'autonomie. Si la pile est déchargée, installer une pile au lithium CR2032 neuve.

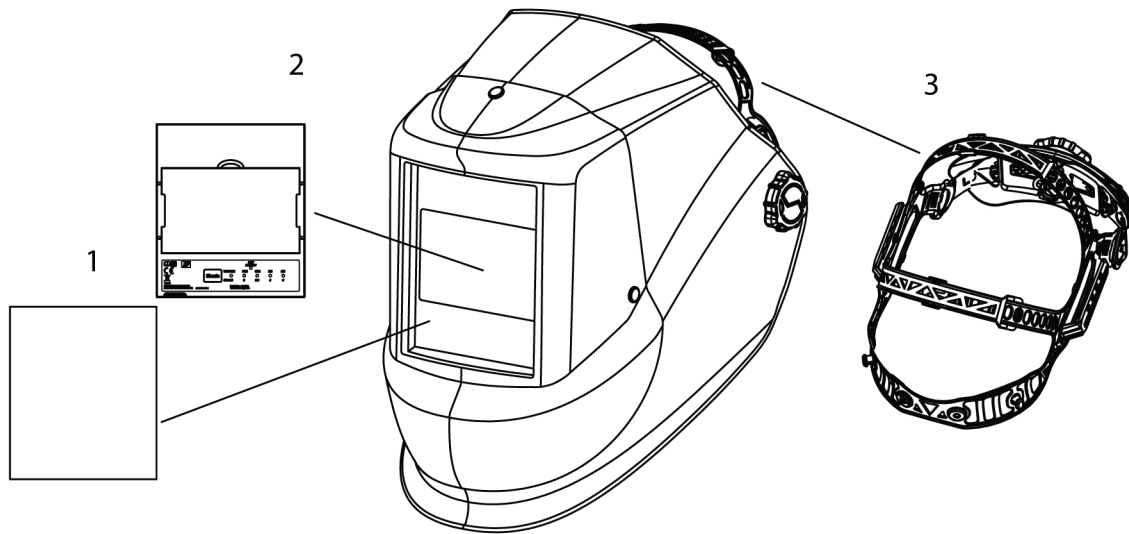
- 1) Depuis l'intérieur de la coque du masque, faire glisser le verrou du cadre du filtre vers la gauche pour déverrouiller l'ensemble filtre. Le cadre du filtre N'EST PAS amovible.
- 2) Soulever la partie inférieure de l'ensemble cadre et le faire pivoter vers l'extérieur pour accéder au boîtier de la pile.
- 3) Pincer une extrémité du boîtier de la pile et retirer le support de pile.
- 4) Remplacer la pile avec le côté « + » orienté vers l'interface utilisateur du filtre, puis réinsérer le support de pile.
- 5) Abaisser l'ensemble cadre et faire glisser le verrou du cadre vers la droite pour verrouiller l'ensemble filtre.



---

**ANNEXE**

---

**PIÈCES DE RECHANGE**

Item	Ordering no.	Denomination
1	0700 700 102	Outer protection lens
2	0700 700 103	Inner protection lens
3	0700 700 101	Headgear
	0700 000 084	Magnifying lens +1.0 Diopter
	0700 000 085	Magnifying lens +1.5 Diopter
	0700 000 086	Magnifying lens +2.0 Diopter
	0700 000 087	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)

