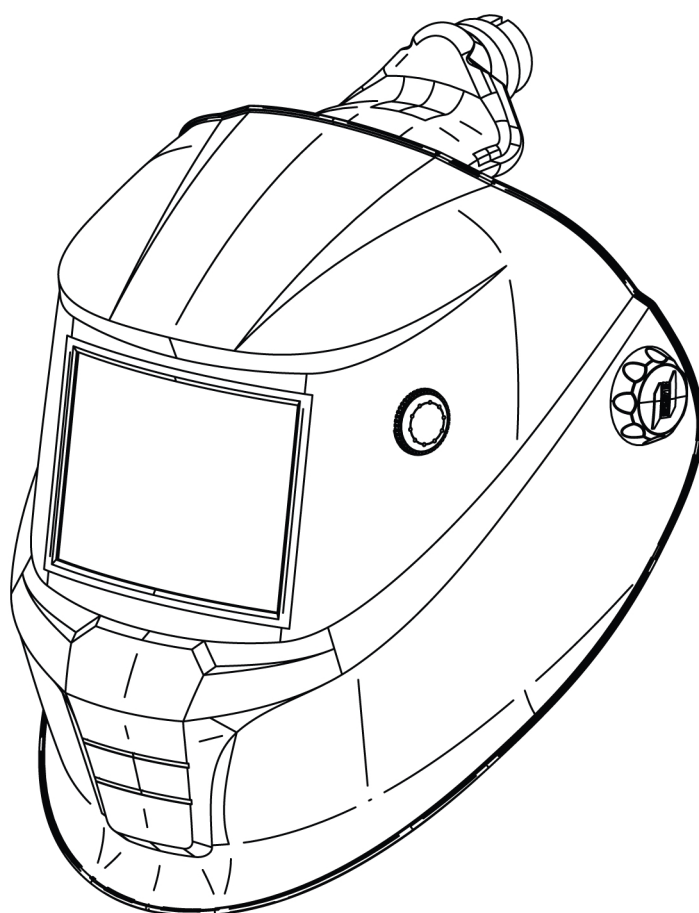


Savage A41 Air

Masque de soudeur



Manuel d'instructions



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
Savage A41Air Black	0700 504 102

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", with a long horizontal stroke extending to the right.

2024-10-22

Peter Burchfield

General Manager /
Equipment Solutions

CE 2024

1	SÉCURITÉ	4
1.1	Signification des symboles	4
1.2	Précautions de sécurité	4
1.3	California proposition 65 warning	9
2	INTRODUCTION	10
2.1	Normes	10
2.2	Étiquettes de certifications et contrôles	10
2.3	Explication des marquages de certification	10
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	12
3.1	Guide de sélection de l'opacité	12
4	INSTALLATION	14
4.1	Remplacement de l'écran de garde extérieur	14
5	FONCTIONNEMENT	15
5.1	Aperçu	15
5.2	Port du masque de soudeur	15
5.3	Commandes et indicateurs	15
5.4	Réglage de la teinte	15
5.5	Basculement entre le mode meulage et le mode soudage	16
5.6	Réglage du délai et de la sensibilité	16
5.7	Avant utilisation	16
5.8	Performances du filtre	17
5.9	Réglage du serre-tête	17
6	MAINTENANCE	19
6.1	Stockage et transport	19
NUMÉROS DE COMMANDE		20
PIÈCES DE RECHANGE		21

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 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.

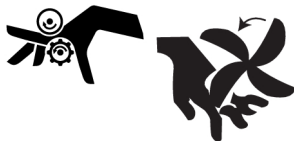
4. L'apparition d'une irritation momentanée des yeux, du nez ou de la bouche pendant l'opération est l'indication d'un manque de ventilation. Cesser immédiatement le travail et prendre les mesures nécessaires pour améliorer la ventilation de l'aire de travail. Ne pas continuer le travail si les troubles 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 cancérogènes 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"

1.3 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 cancérogènes 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 cancérogènes 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

Les instructions contenues dans le présent manuel concernent le masque de soudeur Savage A41 Air lorsqu'il est utilisé avec les PAPR (dispositif respiratoire filtrant à ventilation assistée) EPR-X1 et EPR-X1.1 d'ESAB.

Lisez ces instructions en complément des instructions d'utilisation du masque de soudeur Savage A41 et des PAPR EPR-X1 et EPR-X1.1, disponibles à l'adresse <https://manuals.esab.com/>.

2.1 Normes

Lorsqu'ils sont utilisés conformément aux instructions du fabricant, le masque Savage A41 Air et les équipements PAPR ESAB répertoriés (PAPR EPR-X1 et EPR-X1.1) sont conformes aux normes suivantes :

- EN 12941:1998
- EN 12941:1998/A1:2003
- EN 12941:1998/A2:2008
- EN 12941:1998+A2:2008 TH3 P R SL

Examen CE réalisé par :

Research Institute For Labour And Social Affairs (RILSA)

Jeruzalémská 1283/9

110 00 Prague 1

République tchèque

Laboratoire accrédité : 1040

Organisme de certification : 3068

Organisme notifié : 1024

2.2 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.

2.3 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

Dimensions du masque L x l x h	240 × 210 × 294 mm
Poids	500 g
Classe de dépendance angulaire du facteur de transmission dans le visible	V2
Dimensions FAA L x l x h	110 x 90 x 7,8 mm
Zone de visibilité l × h	100 × 50 mm
Capteur d'arc	4
État clair	DIN 4
État de meulage	DIN 4
Mode soudage	Degré de teinte 8-13
Commande de teinte	Interne, opacité variable, commande tactile numérique
Marche/arrêt	Marche/arrêt automatique
Commande de la sensibilité	Basse - élevée Commande tactile numérique
Protection UV/IR	Teinte 13
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 – bouton-poussoir externe
Délai (passage de sombre à clair)	0,1 à 0,9 s, commande tactile numérique
Intensité TIG nominale minimum	≥ 3 ampères
Température de fonctionnement	De -5 °C à +55 °C (de 14 °F à 131 °F)
Plage de température de stockage	De -20 °C à +65 °C (de -64 °F à 149 °F)
Homologations	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 ⁽¹⁾ (confort)
Soudage à l'arc sous protection avec fil fusible MMA	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)			
Soudage à l'arc sous protection gazeuse et flux MIG-MAG avec fil fourré		Inférieur à 60	7	—
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14

Opération	Taille de l'électrode 1/32 po (mm)	Courant d'arc (A)	Opacité de protection minimale	Degré de teinte conseillé ⁽¹⁾ (confort)
Soudage à l'électrode de tungstène en atmosphère inerte TIG		Inférieur à 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Carbone de l'air Coupe à l'arc GOUGEAGE ARCAIR	(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

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

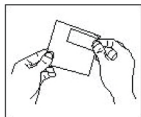
4 INSTALLATION

4.1 Remplacement de l'écran de garde extérieur

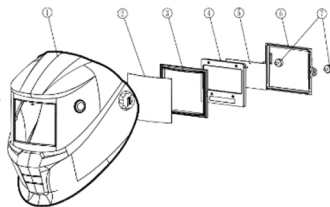
S'assurer que le masque est toujours équipé d'un écran de garde extérieur (devant le filtre, à l'extérieur du masque) et d'un écran de garde intérieur (derrière le filtre, à l'intérieur du masque). Si ces écrans sont cassés, endommagés ou couverts de projections de soudage au point de nuire à la vision,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

5.1 Aperçu

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 !

5.2 Port du masque de soudeur

Le harnais de tête peut être réglé en suivant les directives détaillées dans les instructions d'utilisation fournies avec le masque.

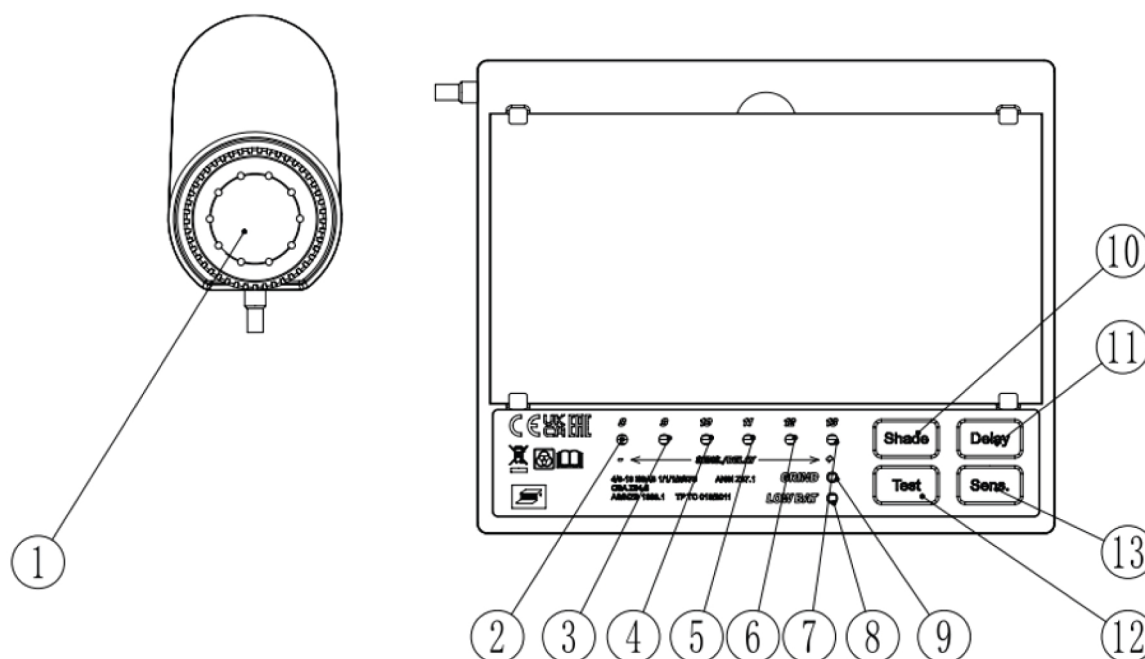
- 1) Installer le harnais sur la tête et serrer en tournant la molette située à l'arrière du harnais, dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 2) Couvrir l'avant de la tête avec le joint facial et serrer la sangle.
- 3) Vérifier que la protection de tête est tirée au maximum vers le bas à l'arrière de la tête.
- 4) Si nécessaire, demander l'aide d'une autre personne pour garantir un port optimal et un minimum d'interstices.



REMARQUE !

Assurez-vous que la sangle du joint facial en contact avec le visage est placée devant les oreilles et ne les recouvre pas.

5.3 Commandes et indicateurs



5.4 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).

5.5 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).

5.6 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).

5.7 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.

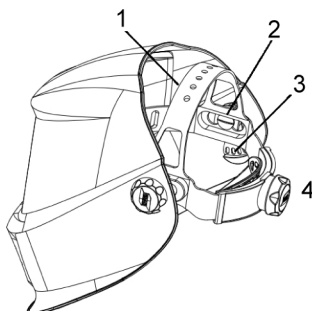
Les matériaux pouvant être en contact avec la peau de l'utilisateur sont susceptibles de provoquer des réactions allergiques chez les personnes sensibles.

5.8 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.

5.9 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

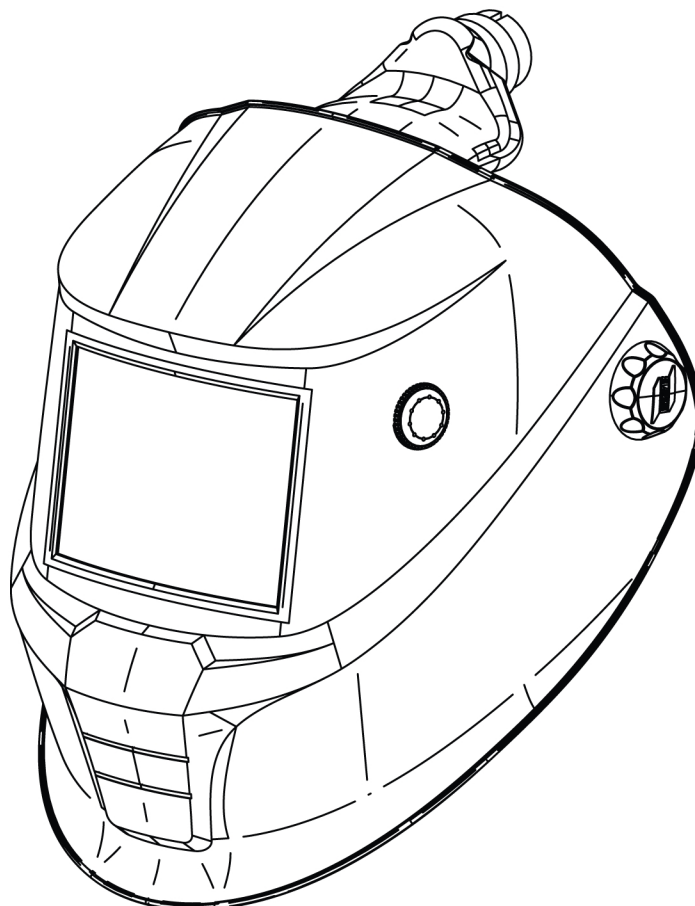
6.1 Stockage et transport

Lorsqu'ils ne sont pas utilisés ou pendant le transport, le masque et les équipements PAPR doivent être stockés dans le contenant dans lequel ils ont été fournis ou dans un contenant similaire, de manière à ce qu'ils ne soient pas directement exposés au soleil, qu'ils ne soient pas en contact avec des solvants et qu'ils ne puissent pas être endommagés par un contact physique avec des surfaces/éléments durs.

Ne pas stocker dans un endroit dont la plage de température n'est pas comprise entre +0 °C et +40 °C ou dont l'humidité est supérieure à 75 % HR.

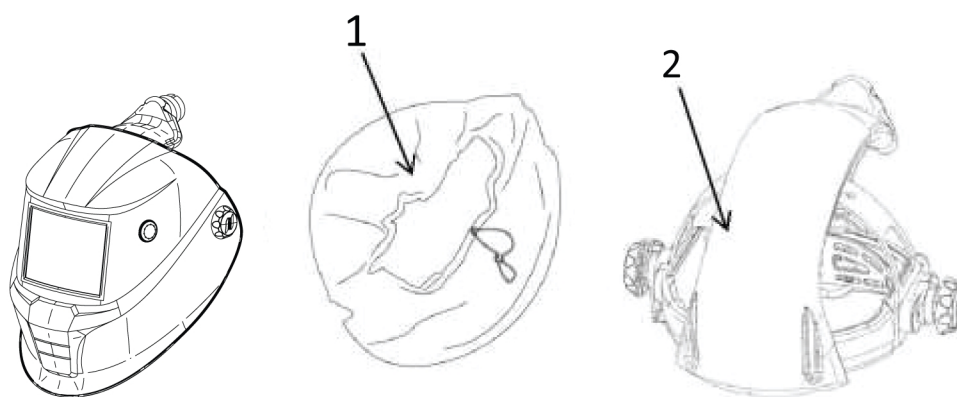
ANNEXE

NUMÉROS DE COMMANDE

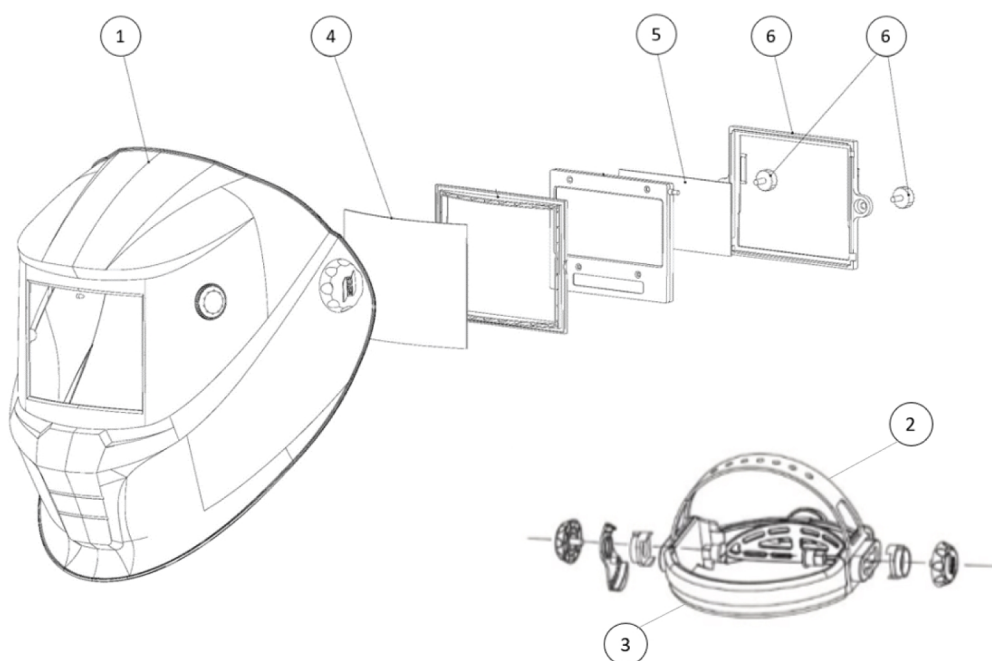


Ordering number	Denomination
0700504102	Savage A41 Air Black
0700500920	EPR-X1.1 PAPR system

PIÈCES DE RECHANGE



Item	Ordering no.	Denomination
1	0700500405	Head/face seal
2	0700500404	Head gear including air duct



Item	Ordering no.	Denomination
1	0700504100	Savage A41 8-13 black - standard
1	0700504101	Savage A41 8-13 yellow - standard
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



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



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

ESAB Corporation, 2800 Airport Road Denton, TX 76207, USA, Phone +1 800 378 8123

manuals.esab.com

