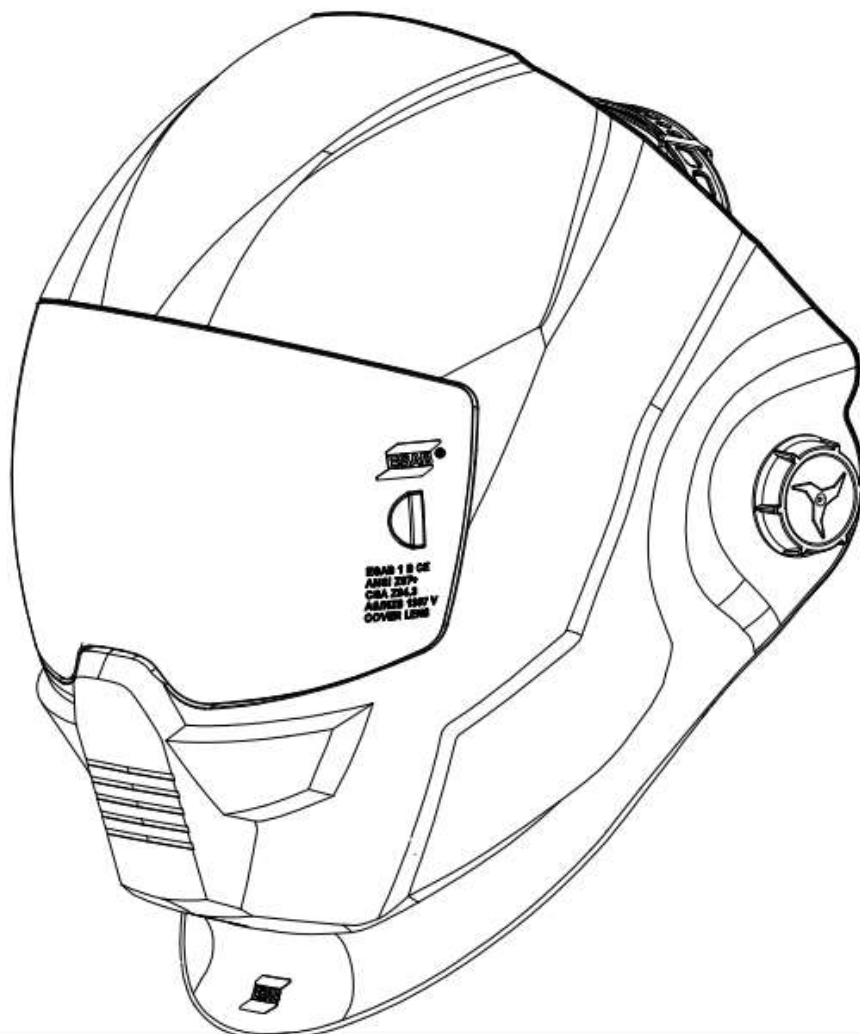




Sentinel A-60



Masque de soudeur à assombrissement automatique

MANUEL D'UTILISATION

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

Manuel d'utilisation complet ici :

Numéro du manuel : 0-5659
Date de révision : 03/16/2023
Numéro de révision : B
LANGUE : FRANÇAIS



SÉCURITÉ

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).



Précautions de sécurité



AVERTISSEMENT !

Seul le personnel qualifié doit installer, utiliser, entretenir et réparer cet appareil.

Le masque de soudeur à assombrissement automatique est fourni monté. Cependant, avant utilisation, il convient de l'ajuster à la morphologie de l'utilisateur. Contrôler la surface et les contacts des piles et les nettoyer si nécessaire. S'assurer que la batterie est en bon état et correctement installée. Régler le délai, la sensibilité et le degré d'opacification en fonction de l'application.

Le casque doit être rangé dans un endroit sec et frais à l'abri de la lumière. Retirer les piles avant un stockage prolongé.

1. Ce masque de soudeur à assombrissement automatique n'est pas adapté au soudage laser.
 2. Ne jamais poser le masque ni le filtre à assombrissement automatique sur une surface chaude.
 3. Ne jamais ouvrir ni modifier le filtre à assombrissement automatique. Aucun composant interne ne peut être réparé par l'utilisateur.
 4. Ce masque de soudeur à assombrissement automatique ne constitue pas une protection efficace contre les risques de chocs violents.
 5. Ce masque ne protège pas contre les dispositifs explosifs ni les liquides corrosifs.
 6. Ne pas modifier le filtre ni le masque sauf en cas d'instructions données dans le présent manuel.
 7. Ne pas utiliser de pièces de rechange autres que celles indiquées dans le présent manuel.
 8. Toute modification ou pièce de rechange non autorisée annulera la garantie et exposera l'opérateur à des risques de blessures.
 9. Si le masque ne s'assombrit pas à l'amorce de l'arc, interrompre immédiatement le soudage et contacter ESAB.
 10. Ne pas plonger le filtre à assombrissement automatique dans l'eau.
 11. Ne pas utiliser de solvants pour nettoyer l'écran du filtre à assombrissement automatique ou les composants du masque.
 12. Protéger le filtre à assombrissement automatique (FAA) contre tout contact avec du liquide ou de la saleté.
 - Nettoyer régulièrement la surface du FAA 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 casque directement sur l'écran de garde pour éviter d'endommager prématurément ce dernier.
- Les matériaux pouvant entrer en contact avec la peau du soudeur sont susceptibles de provoquer des réactions allergiques dans certaines situations.
- Utiliser le filtre à assombrissement automatique exclusivement en conjonction avec l'écran de garde intérieur.



RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Danger pour les yeux et la peau

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 de protection homologuées dotées de protections latérales sous le casque.
3. Avant le soudage, régler la sensibilité de l'écran du filtre à assombrissement automatique (FAA) en fonction de l'application. Prévenir les personnes à proximité de ne pas regarder l'arc et de ne pas s'exposer aux rayons de l'arc électrique ou aux projections de métal chaud.
4. Porter des vêtements de protection en matériau robuste et ignifuge. Un tablier antidéflagrant est également souhaitable pour la protection contre la chaleur rayonnée et les étincelles.
5. 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.
6. Utiliser des lunettes étanches ou un écran facial par-dessus les lunettes de protection lors de l'enlèvement 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.
7. Le FAA utilise un panneau solaire qui sert de fonction d'arrêt/marche automatique pour augmenter la durée de vie de la batterie. Lorsque le panneau solaire est exposé à des conditions de lumière ambiante faible (moins de 11 lux ou une candela) sur une période d'environ 20 secondes, le FAA s'éteint automatiquement. Pour remettre le FAA sous tension, les cellules solaires doivent être exposées à une lumière de plus de 10 lux pendant une période de 15 secondes maximum. Pour les FAA avec affichage numérique, assurez-vous que le FAA est actif en appuyant sur n'importe quel bouton du FAA pour activer l'écran LED.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez Porter des protections auditives homologuées si le niveau sonore est élevé.



ÉMANATIONS ET GAZ

Les émanations et les gaz peuvent être source 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.



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, les carburants liquides et gazeux, les solvants, les peintures, les revêtements, le 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 s'assurer qu'aucune étincelle ou projection de métal chaud ne risque de provoquer un incendie ultérieurement. Employer des guetteurs d'incendie au besoin.



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 :


- Norme ANSI/ASC Z49.1 « Safety in Welding and Cutting » (sécurité en matière de soudage et de coupe)
- Norme AWS C5.5 « Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding » (pratiques recommandées pour le soudage à l'arc au tungstène au gaz)
- Norme AWS C5.6 « Recommended Practices for Gas Metal Arc welding » (pratiques recommandées pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse avec fil fusible)
- Norme AWS SP « Safe practices » (pratiques de sécurité) - réimpression, manuel de soudage
- Norme ANSI/AWS F4.1 « Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances » (pratiques de sécurité recommandées pour le soudage et la coupe de conteneurs de substances dangereuses)
- Norme OSHA 29 CFR 1910 « Safety and health standards » (normes relatives à la sécurité et à la santé)
- Norme CSA W117.2 « Code for safety in welding and cutting » (code de sécurité pour le soudage et la coupe)
- Norme NFPA 51B « Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work » (prévention des incendies pendant le soudage, la coupe et autres travaux à chaud)
- Norme CGA P-1 « Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders » (précautions pour une manipulation sûre des gaz comprimés en bouteilles)
- Norme ANSI Z87.1 « Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices » (équipements de protection individuelle des yeux et du visage dans le cadre professionnel et éducatif)

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.

	<p>Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !</p> <p>Conformément à la Directive européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé. En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.</p> <p>Pour plus d'informations, contacter votre distributeur ESAB le plus proche.</p>	
---	--	---

Avertissement énoncé par la Proposition 65 de l'État de Californie

	<p>AVERTISSEMENT !</p> <p>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)</p>
---	--

	<p>AVERTISSEMENT !</p> <p>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.</p> <p>Pour plus d'informations, consulter www.P65Warnings.ca.gov.</p>
--	---

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Poids	644 g (1,42 lbs)
Classe optique	1 / 1 / 1 / 1
Dimensions du FAA (l x h)	132 x 121 mm (5,20 po x 4,76 po)
Zone de visibilité	118 x 71 mm (4,65 po x 2,8 po)
Capteur d'arc	4
État clair	DIN 3
État de meulage	DIN 3
Mode soudage	Degré d'opacification à partir de 5-8/9-13
Commande d'opacification	Interne, opacité variable, commande tactile numérique
Marche/arrêt	marche/arrêt automatique
Commande de la sensibilité	Basse/élevée, commande tactile numérique
Protection UV/IR	Jusqu'au degré d'opacification DIN 16 en permanence
Alimentation	cellule solaire Piles remplaçables ; 2 piles au lithium CR2450
Délai de commutation	1/25,000 s de clair à sombre
Mode meulage	Oui via bouton-poussoir externe ou sélection de mode interne
Délai (passage de sombre à clair)	0,1 à 0,9 s, commande tactile numérique
Intensité TIG nominale minimum	≥ 3 ampères
Température de fonctionnement	-10 °C – 65 °C (14 °F – 149 °F)
Température de stockage	-20 °C à 85 °C (-4 °F à 185 °F)
Certifications	CE (EN 166 ; EN 175 ; EN 379), ISO 16321 V1 +TIG, UKCA ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

Guide de sélection du degré d'opacification				
Opération	Taille de l'électrode 1/32 po (mm)	Courant d'arc (A)	Opacité de protection minimale	Degré d'opacification conseillé ⁽¹⁾ (confort)
Soudage à l'arc sous protection avec fil fusible	Inférieure à 3 (2,5)	Inférieur à 60	7	—
	3-5 (2,5-4)	60-160	8	10
	5-8 (4-6,4)	160-250	10	12
	Plus de 8 (6,4)	250-550	11	14
Soudage sous protection gazeuse avec fil fusible et soudage à l'arc avec fil fourré		Inférieur à 60	7	—
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Soudage à l'électrode de tungstène en atmosphère inerte		Inférieur à 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Carbone de l'air	(Transparent)	Inférieur à	10	12
Coupe à l'arc	(Sombre)	500	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	8	8
	(Moyen) ⁽²⁾	300	9	12
	(Sombre) ⁽²⁾	300-400	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				
	po	mm		
Soudage au gaz				
Transparent	Moins de 1/8	Moins de 3,2		4 ou 5
Moyen	1/8 à 1/2	3,2 à 12,7		5 ou 6
Sombre	Plus de 1/2	Plus de 12,7		6 ou 8
Coupage à l'oxygène				
Transparent	Moins de 1	Moins de 25		3 ou 4
Moyen	1 à 6	de 25 à 150		4 ou 5
Sombre	Plus de 6	Plus de 150		5 ou 6

(1) De manière générale, commencer par un degré 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.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

INSTALLATION DES PILES

1. Utiliser le tournevis fourni ou un autre tournevis de taille similaire pour retirer la vis de fixation
2. Faire glisser le couvercle des piles hors du boîtier de commande externe et installer les piles correctement (côté + vers le haut), puis remettre le couvercle en place après avoir installé les piles.
3. Insérer la vis et la serrer.




Avertissement : tenir les piles hors de portée des enfants !

ÉCRAN LED

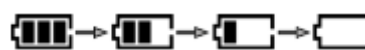
1. Appuyer sur n'importe quel bouton du panneau de commande du filtre à assombrissement automatique (FAA) ou appuyer sur le bouton externe « Grind » (meulage) pour activer l'écran LED.
2. L'écran LED s'éteint automatiquement au bout de 10 secondes si aucun bouton n'est enfoncé. Les symboles sur l'écran LED clignotent pendant le réglage et cessent de clignoter après 8 secondes sans effectuer de réglage. Les paramètres actuels restent alors actifs.



INDICATEUR DE BATTERIE

Ce FAA est alimenté par une cellule solaire et 2 piles au lithium CR2450.


Le symbole «  » indique l'état actuel des piles.

L'indicateur des piles identifie 4 niveaux de capacité de courant.



Lorsque le symbole de l'indicateur indique «  » et que le témoin «  » reste allumé en rouge en continu, les piles doivent être remplacées par des piles neuves.

SÉLECTION DU MODE MEULAGE

Option 1 : appuyer sur le bouton «  » du FAA pour passer en mode meulage.

Option 2 :




1. Appuyer sur le bouton « GRIND » situé sur le côté extérieur supérieur droit de la coque du casque pendant 2 secondes pour basculer le FAA en mode meulage.
2. Appuyer à nouveau sur le bouton « GRIND » pendant 2 secondes pour revenir au réglage d'opacification précédent.



En mode « Grind », le degré d'opacification est 3 et **ne peut pas** être réglé. L'indicateur « Grind » est un témoin orange situé sur le panneau de commande du FAA et clignote lorsque le mode meulage est actif.

Avertissement : ne pas souder en mode meulage !




COMMANDE VARIABLE DU DEGRÉ D'OPACIFICATION

1. Appuyer sur le bouton «  » du panneau de commande du FAA. Cela permet de basculer entre les degrés d'opacification 5-9, 9-13 ou meulage. Sélectionner la plage d'opacification entre 5-9 et 9-13
2. Appuyer sur le bouton « SET » pour sélectionner le degré d'opacification, appuyer sur «  » pour augmenter le degré d'opacification ou sur «  » pour le réduire. Pour déterminer le degré d'opacification adapté à l'opération de soudage/coupe, se reporter au « Tableau de sélection du degré d'opacification » ci-dessus et sélectionner la valeur appropriée.

COMMANDE DE LA SENSIBILITÉ

La sensibilité ne peut être réglée qu'en mode soudage.

Sélectionner le degré d'opacification souhaité.

Appuyer sur le bouton « Set » pour sélectionner « Sensitivity » (sensibilité) ; le symbole «  » clignote. Appuyer sur «  » pour augmenter la sensibilité et sur «  » pour la réduire. Cela permet au FAA de devenir plus ou moins sensible à la lumière de l'arc pour différents procédés de soudage.



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



indique que la sensibilité est élevée. Une haute sensibilité est adaptée au soudage à faible intensité avec des opérations TIG ou MIG-MAG.

Dans des conditions de soudage normales, un réglage de sensibilité élevé est recommandé.

COMMANDE DU DÉLAI

Le délai ne peut être réglé qu'en mode soudage.

Sélectionner la plage de degrés d'opacification souhaitée.

Appuyer sur le bouton « Set » pour sélectionner « Delay » (délai) ; le symbole « **DELAY** » clignote.

Appuyer sur «  » pour augmenter le délai et sur «  » pour le réduire. Ce paramètre permet de régler le temps

nécessaire à l'éclairage de l'écran après le soudage. Il existe 5 réglages de délai dans une plage de 0,1 à 0,9 seconde.



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









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





MÉMORISATION

Le FAA du Sentinel A-60 peut enregistrer les réglages dans une mémoire. Les utilisateurs peuvent rappeler les réglages mémorisés à tout moment. Le système peut enregistrer jusqu'à 9 ensembles de paramètres.

Prenons le paramètre de mémoire 1 comme exemple :

1. Appuyer sur le bouton «  » du panneau de commande du FAA, sélectionner la mémoire réglée sur la position « 1 » en appuyant sur «  » ou «  » ; le symbole du numéro de mémoire «  » clignote.
2. Régler le degré d'opacification, la sensibilité et le délai conformément aux étapes indiquées ci-dessus.
3. Une fois tous les réglages effectués, le FAA enregistre automatiquement les paramètres après 10 secondes si aucune opération n'est effectuée. La position de la mémoire sera la position « 1 ».
4. Les ensembles MÉMOIRE 2 à MÉMOIRE 9 peuvent être configurés de la même manière. Les utilisateurs peuvent appeler le réglage de MÉMOIRE en sélectionnant la position de la mémoire par une pression brève sur « MEMORY » (mémoire), puis en choisissant le numéro de mémoire souhaité via «  » et «  ». Le FAA passe automatiquement aux paramètres sélectionnés à partir de la mémoire au bout de 10 secondes.

VERROUILLAGE DU DEGRÉ D'OPACIFICATION

1. Appuyer sur «  » et maintenir enfoncé pendant 2 secondes. Le FAA passe en mode « Lock Shade » (verrouillage du degré d'opacification). Ce mode permet au FAA de rester activé sur le réglage du degré d'opacification choisi lorsqu'il est en mode « Lock » (verrouillage). Le FAA ne revient pas à l'état clair.
2. Il est possible de sélectionner le degré d'opacification de 5 à 13 en appuyant sur «  » et «  »
3. Appuyer sur «  » et maintenir enfoncé pendant 2 secondes pour que le FAA repasse en mode de fonctionnement standard.

Installation de la loupe

1. Installer la loupe dans son support
2. Installer le support de la loupe dans le filtre à assombrissement automatique en le faisant glisser vers le bas dans le support de fixation, comme illustré sur l'image ci-dessous



RÉGLAGE DU MASQUE

La longueur du serre-tête peut être réglée à l'aide de la molette située à l'arrière. (Voir le réglage « 1 » sur l'image ci-dessous). Ce réglage peut être effectué par l'utilisateur pendant qu'il porte le casque afin de régler facilement la tension de manière précise pour maintenir correctement le casque sans qu'il ne soit toutefois trop serré.

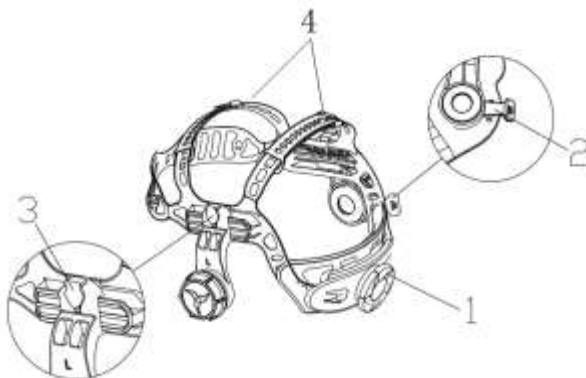
Si le serre-tête est placé trop haut ou trop bas sur la tête de l'utilisateur, régler les sangles passant sur la tête. Pour ce faire, relâcher l'extrémité de la sangle en extrayant la goupille de blocage du trou du serre-tête. Faire glisser les deux parties de la sangle l'une sur l'autre afin d'obtenir la longueur totale souhaitée, puis insérer la goupille dans le trou le plus proche. (Voir le réglage « 4 » sur l'image ci-dessous).

RÉGLAGE DE LA DISTANCE ENTRE LE MASQUE ET LE VISAGE

1. Appuyer sur la glissière (voir le réglage 3 sur l'image ci-dessous) et la maintenir enfoncée des deux côtés pour faire glisser le serre-tête d'avant en arrière dans le casque.
2. S'assurer que la glissière est verrouillée et que la distance entre l'écran et les deux yeux est égale. Cela permet d'éviter tout problème d'obscurité inégale du FAA.

RÉGLAGE DE L'ANGLE DE VISION

Le réglage de l'inclinaison se trouve du côté droit du masque. Desserrer la molette de tension droite et pousser le levier vers l'avant ou vers l'arrière dans la position souhaitée (voir le réglage 2 sur l'image ci-dessous). Resserrer la molette de tension droite du serre-tête.



Étiquettes de certifications et contrôles

Le SENTINEL™ A-60 est conforme au règlement 2016/425/UE relatif aux EPI, au règlement (UE) 2016 tel qu'introduit et modifié dans la législation britannique et aux normes harmonisées/désignées EN 166:2001, EN 175:1997 et EN 379:2003+A1:2009. Organisme agréé pour la certification au Royaume-Uni : SGS United Kingdom Limited, Rossmore Business Park, Ellesmere Port South Wirral Cheshire, CH65 3EN organisme notifié n° 0120. Organisme notifié pour la certification CE : ECS GmbH, Huettfeldstrasse 50 / Obere Bahnstrasse 74, 73430 AALEN / 73431 AALEN ALLEMAGNE qui fournit une approbation et un système qualité continu sous le contrôle de la Commission européenne, du Ministère allemand du travail et du Bureau central provincial.

La coque et le filtre à assombrissement automatique portent les marquages correspondants. La classification du dispositif en matière de protection oculaire et du visage est conforme aux normes EN 379, EN 175 et EN 166.

Nous sommes donc autorisés à utiliser les marquages suivants :



Logo de conformité européenne

EN 175
EN 166
EN 379

Explication du marquage du FAA :

3/5-9/9-13 ESAB 1/1/1/1/379 CE UKCA

3 - Numéro d'échelon à l'état clair

5-9/9-13 - Numéro d'échelon à l'état foncé

ESAB - Nom du fabricant

1 - Classe optique

1 - Classe de diffusion de la lumière

1 - Classe de variation du facteur de transmission dans le visible

1 - Classe de dépendance angulaire du facteur de transmission dans le visible

379 - Numéro de la norme

16321 ESAB W3/5-9/9-13 V1

16321 - Numéro de la norme ISO

ESAB - Nom du fabricant

3 - Numéro d'échelon à l'état clair

5-9/9-13 - Numéro d'échelon à l'état foncé

V1 - Classe de dépendance angulaire du facteur de transmission dans le visible

Explication du marquage du masque de soudeur :

ESAB EN175 B CE UKCA

ESAB - Identification du fabricant EN175 - Norme de test

B - Résistance aux impacts d'énergie moyenne (120 m/s)

CE - Conformité européenne

UKCA - Conformité britannique

Explication de l'écran de garde intérieur/extérieur :

ESAB 1 B CE UKCA

ESAB - Identification du fabricant

1 - Classe optique

B - Résistance aux impacts d'énergie moyenne (120 m/s)

CE - Conformité européenne

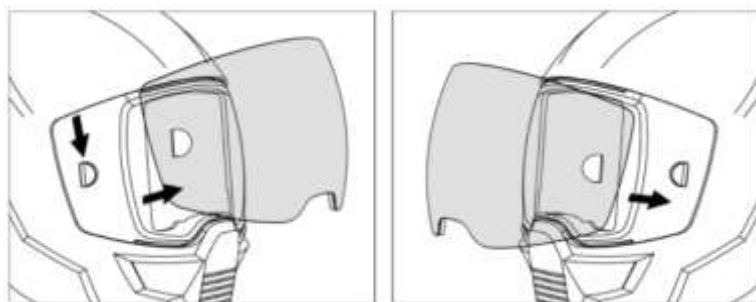
UKCA - Conformité britannique

ENTRETIEN

Inspecter soigneusement le masque de soudeur avant chaque utilisation à la recherche de pièces usées ou endommagées. Remplacer les pièces usées ou endommagées uniquement par des composants ESAB approuvés, comme indiqué dans la liste des pièces de rechange contenue dans ce *manuel d'utilisation*. ESAB conseille d'utiliser ce produit 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 si le masque est endommagé.

REPLACEMENT DE L'ÉCRAN DE GARDE EXTÉRIEUR

Remplacer l'écran de garde extérieur s'il est rayé ou endommagé. Appuyer sur le bouton de fixation de l'écran en demi-cercle situé sur le côté extérieur, à côté du bouton externe du mode meulage (côté droit lorsque porté), puis retirer l'écran de garde extérieur avec précaution. Lors du remplacement par un nouvel écran de garde extérieur, veiller à l'assembler d'abord du côté opposé, puis enclencher l'écran dans le côté du bouton de fixation de l'écran. **Éviter de placer le masque face vers le bas lorsqu'il n'est pas utilisé. Cela permet de prolonger la durée de vie de l'écran de garde extérieur.**

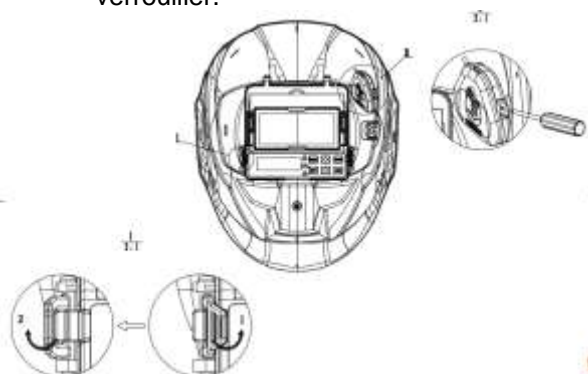


REPLACEMENT DE L'ÉCRAN DE GARDE INTERNE

Remplacer l'écran de garde interne s'il est endommagé. Soulever l'écran au niveau du renforcement situé sous le filtre à assombrissement automatique. L'écran de garde intérieur se plie vers le haut et se libère de la cartouche.

REPLACEMENT DU FILTRE À ASSOMBRISSEMENT AUTOMATIQUE (FAA)

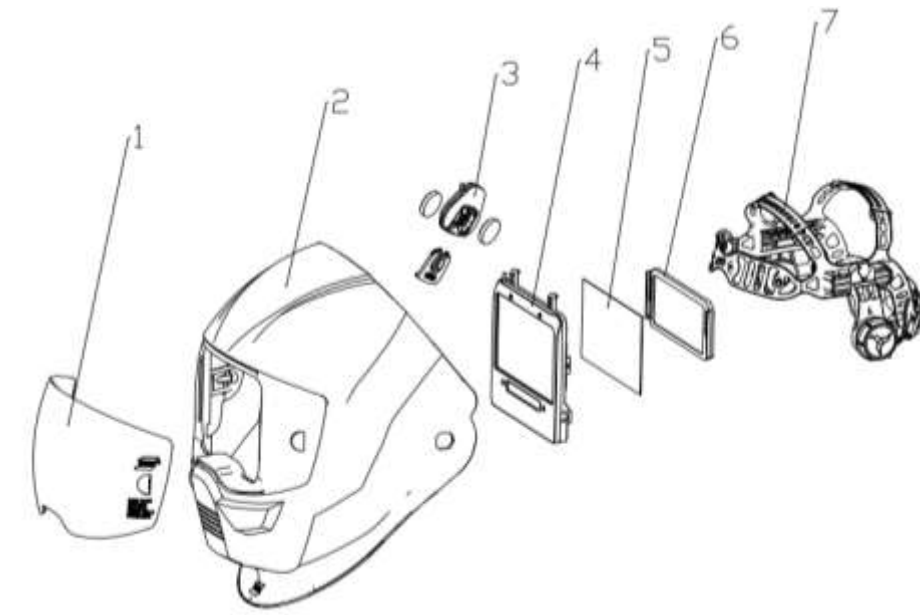
1. Retirer la vis de fixation du bouton externe « Grind », située sur le bord droit du compartiment des piles, à l'intérieur de la coque du masque et derrière le bouton « Grind ».
2. Appuyer sur les loquets situés de part et d'autre du FAA, pousser le bouton « Grind » vers l'intérieur en appuyant fermement dessus, puis retirer le FAA de sa coque.
3. Lors de l'installation d'un nouveau FAA, installer le bouton « Grind » depuis l'intérieur de la coque, appuyer fermement dessus, puis placer le filtre à assombrissement automatique dans la coque et le verrouiller.



NETTOYAGE

Nettoyer le masque avec un chiffon doux et sec. Nettoyer régulièrement les surfaces de la cartouche. Ne pas utiliser de solutions nettoyantes concentrées.

PIÈCES DE RECHANGE



Référence	Pièces d'usure et de rechange	Numéro de pièce
1	Écran de garde extérieur transparent A-60	0700 600 880
	Écran de garde extérieur orange A-60	0700 600 881
	Écran de garde extérieur transparent HD A-60	0700 600 882
	Écran de garde extérieur orange HD A-60	0700 600 883
2	Coque de casque Sentinel A-60	0700 600 863
	Coque Sentinel A-60 Air avec conduit d'air	0700 600 864
3	Piles 2*CR2450	Référence
4	Filtre à assombrissement automatique (sans piles)	0700 600 865
5	Écran de garde intérieur (121,5 x 74,5 mm)	0700 600 866
6	Support de la loupe (fourni avec la loupe)	S/O
7	Ensemble serre-tête pour A-60 (bandeaux inclus)	0700 600 867
	Ensemble serre-tête pour A-60 Air (bandeaux inclus)	0700 600 868
	Bandeau frontal (front) avec logo ESAB	0700 600 869
	Loupe +1,0 dioptrie	0700 600 872
	Loupe +1,5 dioptrie	0700 600 873
	Loupe +2,0 dioptrie	0700 600 874
	Loupe +2,5 dioptrie	0700 600 875

DÉPANNAGE

Assombrissement irrégulier

Vérifier que le réglage avant/arrière du serre-tête est réglé sur la même position des deux côtés. Cela garantit une distance correcte et égale entre le FAA et les yeux de l'utilisateur.

Le FAA ne s'assombrit pas ou ne scintille pas

1. Si l'écran de garde extérieur est sale ou endommagé (remplacer l'écran de garde).
2. Les capteurs sont sales (nettoyer la surface du capteur).
3. Le courant de soudage est trop faible (sélectionner une sensibilité supérieure).
4. Contrôler la batterie et vérifier qu'elle est en bon état et correctement installée. Contrôler également la surface et les contacts de la batterie et nettoyer si nécessaire.

Se reporter à la section « **INSTALLATION DES PILES** » de ce manuel.

Réponse lente

La température de fonctionnement est trop basse (ne pas utiliser à des températures inférieures à -5 °C ou 23 °F).

Vision entravée

1. L'écran de garde extérieur/intérieur et/ou le filtre sont encrassés (remplacer l'écran).
2. La lumière ambiante est insuffisante.
3. Le degré d'opacification est mal réglé (réinitialiser le degré d'opacification).
4. 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 ajusté (réajuster le serre-tête) ou est endommagé (remplacer le serre-tête).



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



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

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

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

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

manuals.esab.com

