

N°8695-8976

REV01

10/2020

VIKING™ 3250D FGS™

Casque de soudeur avec écran auto-obscurecissant rabattable

MANUEL D'UTILISATION



FRENCH

LES GRAPHISMES PEUVENT VARIER

CE EAC

**LINCOLN®
ELECTRIC**

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8º 2º, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Déclaration de conformité



Lincoln Electric Europe

Déclare que le casque de soudage:

Casque de soudage de la série FGS

est conforme à la directive suivante:

Directive 2001/95/CE et règlement (UE) 2016/425,

et qu'il a été conçu en conformité avec les normes suivantes:

**normes harmonisées EN 166:2001, EN 175:1997,
EN 379:2003+A1:2009**



12th December 2018

Marie-Faustine Camps

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8^o 2^a, 08008 Barcelona, Spain

MERCI d'avoir choisi la **QUALITÉ** des produits Lincoln Electric.

- Vérifier que ni l'équipement ni son emballage ne sont endommagés. Toute réclamation pour matériel endommagé doit être immédiatement notifiée au revendeur.
- Noter ci-dessous toutes les informations nécessaires à l'identification de l'équipement. Le nom du modèle ainsi que les numéros de référence et de série figurent sur la plaque signalétique du produit.

Nom du modèle :

Numéros de référence et de série :

Lieu et date d'acquisition :

INDEX FRANÇAIS

Sécurité.....	3
Préparation et instructions d'utilisation.....	5
Informations relatives au casque.....	6
Caractéristiques.....	7
Consignes d'utilisation.....	8
Fonctionnement/caractéristiques de la cartouche.....	9
Avertissement.....	11
Marquage.....	12
Entretien et maintenance du casque.....	13
Guide de sélection des teintes.....	13
Remplacement de la cartouche et du verre.....	14
Guide de résolution des problèmes.....	17
WEEE.....	18
Pièces de rechange.....	18
Garantie.....	18
Pièces de rechange.....	19
Accessoires en option.....	20



AVERTISSEMENT

Cet équipement doit être utilisé par du personnel qualifié. Veiller à ce que toutes les procédures d'installation, d'utilisation, d'entretien et de réparation ne soient effectuées que par une personne qualifiée. Il est nécessaire de lire et de comprendre ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non-respect des consignes figurant dans ce manuel peut conduire à une détérioration de l'équipement ou à des dommages corporels qui peuvent être graves voire mortels. Il est nécessaire de lire et de comprendre les explications relatives aux symboles de sécurité figurant ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas de détérioration due à une installation incorrecte, à un manque d'entretien ou à une utilisation anormale.

	<p>AVERTISSEMENT : Ce symbole indique que les consignes doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou de détérioration de cet équipement. L'utilisateur doit assurer sa propre protection et celle d'autrui vis-à-vis des risques de blessures graves voire mortelles.</p>
	<p>LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS : Il est nécessaire de lire et de comprendre ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le soudage à l'arc peut être dangereux. Le non-respect des consignes figurant dans ce manuel peut conduire à une détérioration de l'équipement ou à des dommages corporels qui peuvent être graves voire mortels.</p>
	<p>UNE ÉLECTROCUTION PEUT ÊTRE MORTELLE : Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne jamais toucher l'électrode, la pince de masse ou les pièces à souder raccordées lorsque cet équipement est sous tension. L'utilisateur doit s'isoler de ces éléments.</p>
	<p>ÉQUIPEMENTS À ALIMENTATION ÉLECTRIQUE : Couper l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur cet équipement. Mettre cet équipement à la terre conformément à la réglementation en vigueur.</p>
	<p>ÉQUIPEMENTS À ALIMENTATION ÉLECTRIQUE : Vérifier régulièrement l'état des câbles d'alimentation, de soudage et de masse. En cas de détérioration de l'isolant, remplacer le câble immédiatement. Ne pas poser pas le porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'allumage accidentel d'un arc.</p>
	<p>LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Tout courant électrique circulant dans un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec certains pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs d'un pacemaker de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.</p>
	<p>CONFORMITÉ CE : Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.</p>

	<p>RAYONNEMENT OPTIQUE ARTIFICIEL : Conformément aux exigences de la Directive 2006/25/CE et de la norme EN 12198, cet équipement est classé en catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'équipements de protection individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum conformément à la norme EN169.</p>
	<p>LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter de les respirer et utiliser une ventilation ou un système d'aspiration suffisants pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.</p>
	<p>LE RAYONNEMENT DE L'ARC PEUT OCCASIONNER DES BRÛLURES : Utiliser un masque doté d'un filtre approprié pour protéger les yeux contre les projections et le rayonnement de l'arc pour souder ou observer l'arc. Afin de protéger leur peau, le soudeur et ses aides doivent porter des vêtements appropriés fabriqués dans des matériaux robustes et ignifugés. Protéger les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables appropriés et en les avertissant de ne pas regarder l'arc et de ne pas s'y exposer pendant le soudage.</p>
	<p>LES ÉTINCELLES DUES AU SOUDAGE PEUVENT ENTRAÎNER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION : Éloigner toute matière inflammable de la zone de soudage et s'assurer qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections de soudage peuvent aisément atteindre des zones voisines via de petites fissures ou ouvertures. Ne pas souder sur des réservoirs, fûts, containers ou autres matériaux avant d'avoir vérifié qu'ils ne contiennent pas de vapeurs inflammables et que l'opération ne générera pas de vapeurs toxiques. Ne jamais utiliser cet équipement dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.</p>
	<p>LES MATÉRIAUX SOUDÉS PEUVENT OCCASIONNER DES BRÛLURES : Le soudage génère une forte chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux de la zone de travail peuvent occasionner de graves brûlures. Utiliser des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux dans cette zone.</p>
	<p>SÉCURITÉ : Cet équipement est conçu pour fournir de l'énergie électrique destinée à des opérations de soudage effectuées dans des environnements présentant un risque accru d'électrocution.</p>
	<p>Les matériaux qui peuvent entrer en contact avec la peau du porteur peuvent provoquer des réactions allergiques chez les personnes sensibles.</p>
	<p>Ce n'est pas un casque de sécurité ! Ce casque a été conçu uniquement pour protéger contre les risques liés aux procédés de soudage.</p>
	<p>AVERTISSEMENT : Des blessures graves peuvent se produire si l'utilisateur ne respecte pas les avertissements mentionnés ci-dessus et/ou s'il ne suit pas les instructions d'utilisation.</p>

Préparation et instructions d'utilisation

Généralités

Les casques de soudage de la 3250D FGS procurent une protection adéquate des yeux pendant le soudage. Ils assurent une protection permanente contre le rayonnement ultraviolet (UV) et infrarouge (IR) avant et après obscurcissement.

- Le degré d'obscurcissement des casques de la 3250D FGS a été étudié de façon à protéger les yeux du soudeur contre les lésions oculaires susceptibles d'être occasionnées par l'arc de soudage.
- Il est interdit de regarder directement l'arc de soudage. Le rayonnement de l'arc est très dangereux. Il peut provoquer de douloureuses conjonctivites et des lésions irréversibles des pupilles.
- Le casque de soudage 3250D FGS permet au soudeur d'observer l'arc de soudage avec une grande précision. Il n'est pas nécessaire de le relever et de l'abaisser pendant le soudage. Les deux mains restent libres et, en raison de sa légèreté, le casque réduit la fatigue et procure un gain de temps évident.

Dès que l'arc s'établit, le filtre s'obscurcit automatiquement.

Avant soudage

- Vérifier que le verre de protection avant et son cadre sont bien en place.
- Sélectionnez le niveau de teinte dont vous avez besoin pour le réglage de votre filtre par l'affichage numérique.
- Ajuster le serre-tête afin que le casque soit bien en place sur la tête aussi bas que possible et à proximité du visage. Ajuster l'angle du casque en position abaissée en tournant le mécanisme du harnais.
- Contrôler le bon fonctionnement du filtre.

Caractéristiques particulières

- Les yeux sont toujours protégés contre les rayons ultraviolets et infrarouges, quel que soit le niveau d'obscurcissement.
- Le temps de commutation du filtre de l'état foncé à l'état clair peut être ajusté manuellement. Au moyen de l'affichage numérique, le temps d'ouverture peut être réglé sur rapide ou lent. Avant de souder, ajuster la temporisation en fonction du procédé de soudage utilisé afin de protéger les yeux contre la lumière due à l'incandescence résiduelle des matériaux mis en œuvre. Le délai d'ouverture le plus rapide est de 0,1 s.

Remarque importante

- Les casques ne doivent être utilisés que pour protéger les yeux et le visage du rayonnement et des projections.
- La responsabilité de Lincoln Electric ne saurait être engagée si le casque est utilisé dans un autre but ou de façon incorrecte. Les casques de la série Viking ne conviennent pas pour les applications de soudage laser et de soudage aux gaz.
- Un casque ne doit jamais être placé sur des surfaces chaudes.
- Ne jamais ouvrir ou altérer le filtre d'obscurcissement.
- Protéger le filtre de tout contact avec des liquides et des matériaux susceptibles de le souiller.
- Nettoyer régulièrement la surface du filtre.
- Toujours maintenir les capteurs et les cellules solaires en parfait état de propreté.
- Remplacer régulièrement le verre protecteur par un composant Lincoln Electric d'origine.

AVERTISSEMENT

- Ne pas quitter le poste de travail avec le casque abaissé en position, car une surface illuminée pourrait provoquer l'obscurcissement inattendu du filtre.
- Les casques ne doivent jamais être utilisés comme des lunettes de soleil pour conduire, car ils pourraient être à l'origine d'une identification incorrecte de la couleur des feux de circulation.
- Des matériaux susceptibles d'entrer en contact avec la peau du porteur pourraient provoquer des réactions allergiques aux personnes sensibles.
- Les protections oculaires portées par dessus des lunettes de vue risquent de transmettre des impacts en créant ainsi un risque pour le porteur.

Informations relatives au casque

Ce casque de soudage à obscurcissement automatique passe automatiquement d'un état clair (teinte DIN 4) à un état sombre (teinte DIN 5-8 / 9-13) lorsque l'arc de soudage s'établit.

Il revient automatiquement à un état clair lorsque l'arc est coupé.

Utiliser la teinte indiquée dans le tableau en fonction de l'application de soudage (voir page 13).

- La lentille doit être rabattue avant le soudage.
- N'utilisez pas le casque sans que les lentilles de protection intérieures et extérieures soient correctement installées.
- Si la lentille de protection est éclaboussée ou recouverte de saleté, elle doit être remplacée immédiatement.
- N'utilisez pas le casque si la lentille ne fonctionne pas comme décrit.
- Température de fonctionnement : -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
- Ne pas utiliser ni ouvrir le filtre à obscurcissement automatique s'il est endommagé sous l'effet de chocs, de vibrations ou de pression.
- Toujours maintenir les capteurs et les cellules solaires en parfait état de propreté. Nettoyer la cartouche de filtre avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux qui doit être humide mais non imbibé.
- Ce casque de soudage à obscurcissement automatique est conçu pour une utilisation en soudage à l'arc sous protection gazeuse, en soudage TIG, en soudage manuel à l'électrode enrobée ou en découpe plasma ou de type arc-air.
- La cartouche offre une protection contre le rayonnement UV et IR nocif, que le filtre soit dans l'état clair ou foncé.
- La cartouche contient quatre capteurs conçus pour détecter la lumière émise par l'arc de soudage et déclencher l'obscurcissement du verre jusqu'à une teinte de soudage sélectionnée.
- Ne pas utiliser de solvants ou de détergent abrasif.
- Si le verre de protection est couvert de projections ou de saletés, le remplacer immédiatement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange spécifiées dans le présent manuel.
- N'utiliser le casque qu'après avoir monté correctement les verres de protection intérieur et extérieur.

Caractéristiques

N° de modèle: 3250D FGS ADF

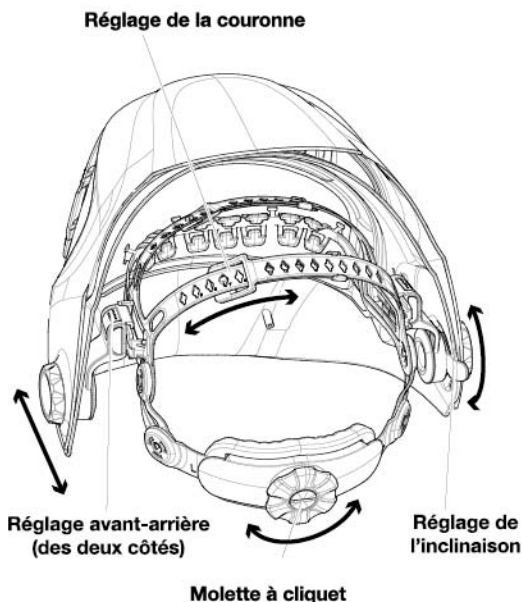
Classe optique	1/1/1/1 avec technologie 4C™
Zone de visualisation LCD	75 x 108 mm (2,95 x 4,25 po)
Capteurs d'arc	4
Teinte claire	DIN 4
Teinte pour rectification	DIN 4
Teintes pour découpe	DIN 5 ~ 8
Teintes de soudage variables	DIN 9 ~ 13
Contrôle de teinte	Teinte variable, commande d'affichage numérique
Mise sous tension/hors tension	Activation-auto, extinction-auto
Contrôle de sensibilité	Variable de 0 à 10, commande d'affichage numérique
Protection UV/IR	Jusqu'à la teinte DIN13 à tout instant
Alimentation électrique	Cellule photovoltaïque avec piles auxiliaires
Piles	2 x piles au lithium CR2450
Temps de passage du clair au foncé	0,00004 s (1/25 000 s) de clair à foncé à 55°C
Temps de passage du foncé au clair	0,1 sec. (Court) à 1,0 sec. (Long)
Soudage à l'oxygaz	Oui
Découpe par oxycoupage	Oui
Rectification	Oui
Puissance nominale TIG	CC ≥ 2 ampères CA ≥ 2 ampères
Plage de température de fonctionnement	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Plage de température de stockage	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Conformité ⁽¹⁾	EAC, CE, EN166:2001, EN175:1997, EN379, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2015, AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

⁽¹⁾La conformité du harnais par rapport à la norme ANSI Z87.1 est établie sans le bandeau anti-transpiration installé.

Consignes d'utilisation

Réglage du harnais

FIGURE 1



RÉGLAGE DE LA TAILLE DE LA TÊTE : LE SERRAGE DU HARNAIS se fait en enfonçant la molette à cliquet et en la tournant pour la régler à la taille de tête souhaitée. Cette molette se trouve à l'arrière du casque.

LE RÉGLAGE DE LA COURONNE DU HARNAIS se fait en l'ajustant de manière confortable et en encliquetant les broches dans les trous pour assurer leur fixation.

INCLINAISON : Le dispositif de réglage de l'inclinaison se trouve sur le côté droit du casque. Desserrer la molette droite de tension du casque et pousser l'extrémité supérieure du levier de réglage vers l'intérieur jusqu'à ce que la languette d'arrêt du levier quitte les encoches. Tourner ensuite le levier vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à la position d'inclinaison souhaitée. L'arrêt s'enclenche automatiquement lorsque vous le relâchez, verrouillant le casque en position.

RÉGLAGE AVANT/ARRIÈRE : Règle la distance entre le visage de l'utilisateur et la lentille. Pour la régler, appuyez sur le bouton et faites glisser vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à la position souhaitée, puis relâchez le bouton.

REMARQUE : Assurez-vous que les deux côtés sont bien positionnés pour un fonctionnement correct.

Fonctionnement/caractéristiques de la cartouche

Bouton ON/MODE (MARCHE/MODE)

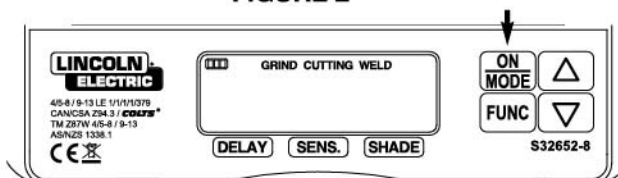
- **ON-OFF** (La lentille s'assombrit automatiquement lorsque l'arc est présent)

La cartouche de teinte s'allume automatiquement, la commande numérique d'affichage s'active et le casque est prêt à l'emploi. Il est recommandé que l'utilisateur examine les paramètres du casque avant utilisation. Le casque de soudeur s'éteint automatiquement après une demi-heure sans utilisation.

• CONTRÔLE DU MODE

Appuyez brièvement sur le bouton ON/MODE (MARCHE/MODE) pour sélectionner le mode approprié pour la tâche :

FIGURE 2



Mode soudage – utilisé pour la plupart des applications de soudage.


Appuyer sur le bouton « FUNC » (fonction) pour régler le numéro de teinte, la sensibilité et les paramètres de délai avant le soudage. Dans ce mode, la lentille s'assombrit immédiatement lorsque vous commencez à souder.


Mode découpe – utilisé pour les applications de découpe. Appuyer sur le bouton « FUNC » (fonction) pour régler le numéro de teinte, la sensibilité et les paramètres de délai avant la découpe. Dans ce mode, la lentille s'assombrit immédiatement lorsque vous commencez à découper.

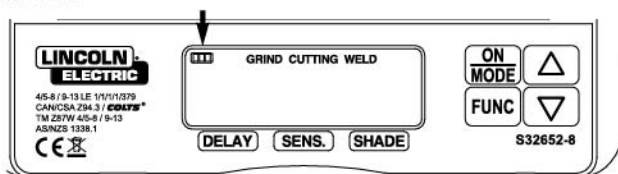
Mode rectification – utilisé pour les applications de rectification. Dans ce mode, la teinte de la lentille choisie est la teinte n° 4. Le numéro de teinte, la sensibilité et les paramètres de délai ne peuvent pas être réglés en mode rectification.

Indicateur de niveau de batterie

FIGURE 3

Le symbole «  » affiche l'état actuel de la batterie. Le niveau de batterie comporte quatre symboles de niveau (voir Figure 3). Le

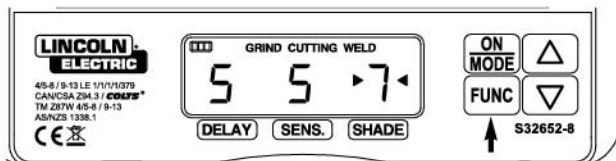
symbole «  » apparaît sur l'écran d'affichage pour avertir d'une durée de vie restante des piles de 1 à 2 jours ; les batteries au lithium CR2450 doivent être remplacées à cet instant. Le symbole de l'indicateur de batterie n'évolue pas en temps réel et est mis à jour peu de temps après avoir appuyé sur le bouton ON/MODE (MARCHE/MODE).



Contrôle de teinte variable

FIGURE 4

Après avoir mis la lentille sous tension, appuyez sur le bouton « FUNC » (fonction) pour choisir « SHADE » (teinte), et réglez le numéro de teinte de la lentille. Utiliser les boutons de contrôle de teinte UP (haut) et DOWN (bas) pour sélectionner le niveau de teinte de la lentille.



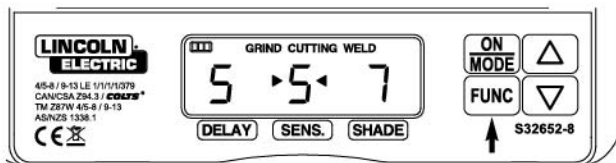
La plage de teinte pour chaque mode est la suivante :

- Mode soudage – n° 9 ~ n° 13
- Mode découpe – n° 5 ~ n° 8
- Mode rectification – n° 4

Contrôle de sensibilité

FIGURE 5

Appuyer sur le bouton « FUNC » (fonction) pour choisir « SENSITIVITY » (sensibilité). Utiliser les boutons de contrôle de sensibilité « UP » (haut) et « DOWN » (bas)



pour rendre la lentille plus ou moins sensible à la lumière d'arc pour différents procédés de soudage. Les réglages de sensibilité 5 à 9 sont les paramètres normaux pour l'utilisation quotidienne. Les plages de sensibilité pour chaque mode sont les suivantes :

- Mode soudage / Mode découpe – n° 0 ~ n° 10
- Mode rectification – aucun réglage de sensibilité

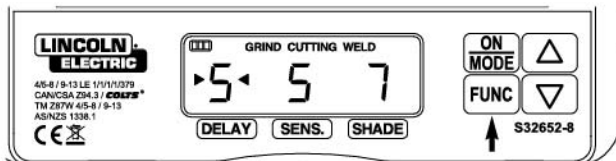
Il peut s'avérer nécessaire régler la sensibilité du casque pour s'adapter aux différentes conditions d'éclairage ou si la lentille s'allume et s'éteint continuellement. Régler la sensibilité du casque par rapport aux conditions d'éclairage dans lesquelles il sera utilisé. Régler la sensibilité du casque comme suit :

- Appuyer sur le bouton « DOWN » (bas) pour baisser le réglage à 0.
- Orienter le casque dans le sens d'utilisation, l'exposant aux conditions de lumière environnantes.
- Appuyer à plusieurs reprises sur le bouton « UP » (haut) jusqu'à ce que la lentille s'assombrisse, puis appuyer sur le bouton « DOWN » (bas) jusqu'à ce que la lentille redevienne transparente. Le casque est prêt à l'emploi. Une légère réadaptation peut s'avérer nécessaire pour certaines applications ou si la lentille s'allume et s'éteint continuellement.

Contrôle du temporisateur

FIGURE 6

Appuyer sur le bouton « FUNC » (fonction) pour choisir « DELAY » (temporisateur) et commencer les réglages du délai de



la lentille. Utiliser les boutons « UP » (haut) et « DOWN » (bas) du contrôle du temporisateur de la lentille pour régler le temps avant que la lentille devienne transparente après le soudage ou la découpe.

- Mode soudage / Mode découpe – n° 0 ~ n° 10
- Mode rectification – aucun réglage de sensibilité

Le temporisateur est particulièrement utile pour éliminer les rayons lumineux présents dans les applications d'intensité supérieure, lors desquelles le bain de fusion reste lumineux momentanément après le soudage. Utiliser les boutons de contrôle du temporisateur de la lentille pour régler le temporisateur de 0 à 10 (0,1 à 1,0 seconde). Lorsque le soudage cesse, la fenêtre d'affichage repasse automatiquement du foncé au clair, mais avec une temporisation prédéfinie pour compenser toute rémanence lumineuse de la pièce de travail. Le temps/la réponse de temporisation peut être définie du niveau 0 au niveau 10. Il est recommandé d'utiliser un délai plus court avec des applications de soudage ponctuelles et un délai plus long avec des applications utilisant des courants plus élevés. Des délais plus longs peuvent également être utilisés pour le soudage TIG faible intensité afin d'éviter l'ouverture du filtre lorsque la trajectoire lumineuse vers les capteurs est temporairement obstruée par une main, un chalumeau, etc.

Power

Cette cartouche ADF est alimentée par une pile remplaçable.

Avertissement

- Le chargeur automatique de documents ne doit être utilisé qu'avec la lentille de protection intérieure.
- Les protections oculaires contre les particules à haute vitesse portées par-dessus des lunettes optiques standard peuvent transmettre des chocs, créant ainsi un danger pour le porteur.
- Les oculaires à filtre minéral durci ne doivent être utilisés qu'avec un oculaire à dos approprié.
- Si les symboles F ou B ne sont pas communs à la fois à l'oculaire et à la monture, c'est le niveau inférieur qui doit être attribué à la protection oculaire complète.
- Si la lettre d'impact est suivie de la lettre "T", vous pouvez l'utiliser pour vous protéger contre les particules à haute vitesse et à des températures extrêmes. Si la lettre d'impact n'est pas suivie de la lettre "T", vous ne devez utiliser le protecteur oculaire que pour la protection contre les particules à haute vitesse à température ambiante.
- Nous recommandons une utilisation pour une période de 5 ans. La durée d'utilisation

dépend de divers facteurs tels que l'utilisation, le nettoyage, le stockage et la maintenance. Des inspections fréquentes et le remplacement s'il est endommagé sont recommandés.

- Le produit est conforme à la directive 2001/95 / CE et au règlement (UE) 2016/425, ainsi qu'aux normes harmonisées EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.
- L'utilisateur doit contacter le représentant de la santé et de la sécurité pour s'assurer que les lunettes de protection personnelles lui assurent une protection adéquate pendant les conditions de travail.
- Les capteurs doivent rester propres et non obstrués.

Marquage

Le casque et le filtre à obscurcissement automatique reçoivent un marquage approprié. La classification pour la protection des yeux et du visage s'appuie sur les normes EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN 379: 2003+A1: 2009.

Casque de soudage à obscurcissement automatique LINCOLN 3250D FGS

	4	/	5 - 8 / 9 - 13	LE	1	/	1	/	1	/	1	379
Indice de l'état clair	4											
Indice de l'état foncé le moins prononcé			5 - 8									
Indice de l'état foncé le plus prononcé			9 - 13									
Identification du fabricant				LE								
Classe optique					1							
Classe de diffusion de la lumière						1						
Classe de variation de transmission lumineuse							1					
Classe de dépendance angulaire de transmission lumineuse								1				
Numéro de la présente norme												379

Marquage sur le casque :

« LE EN 175 F CE » : LE: identification du fabricant
EN 175: numéro de la présente norme
F : résistance à l'impact à faible énergie

Marquage sur le verre de protection avant :

« LE 1 F CE » : LE: identification du fabricant
1: classe optique
F : résistance à l'impact à faible énergie

Marquage sur le verre de protection intérieur :

« LE 1 F CE » : LE: identification du fabricant
1: classe optique
F : résistance à l'impact à faible énergie

Marquage sur la lentille latérale :

« 5 LE 1 B CE » : 5: état d'obscurité
LE: identification du fabricant
1: classe optique
B: résistance aux chocs de moyenne énergie

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
Konformitaetsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Berlin

Numéro d'organisme notifié 0196

Entretien et maintenance du casque

Nettoyage : Nettoyer le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyer régulièrement les surfaces de la cartouche. Ne pas utiliser des solutions de nettoyage trop puissantes. Nettoyer les capteurs et les cellules solaires avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon propre, puis essuyer à sec avec un chiffon non pelucheux. **NE PAS** immerger la cartouche d'obscurcissement dans de l'eau ou dans une autre solution.

Stockage : Stocker dans un endroit propre et sec.

Guide de sélection des teintes

Numéros de teinte recommandés selon EN 379:2003

PROCÉDÉ	INTENSITÉ EN AMPÈRES																				
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15	10	6	2
ÉLECTRODE ENROBÉE	14	13	13	13	12	12	11	10	9	8											
MAG	14	13	12	12	11	11	10	9	8												
TIG			13	12	11	10	9	8													
MIG		14	13	12	11	10	9														
MIG SUR ALLIAGES LÉGERS			14	13	11	10															
GOUGEAGE ARC-AIR																					
DÉCOUPE PLASMA																					
SOUDEGE À L'ARC MICROPLASMA																					
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15	10	6	2

Si le casque utilisé ne comporte aucune des teintes indiquées ci-dessus, il est recommandé d'utiliser la teinte plus foncée la plus proche.

Remplacement de la cartouche et du verre

Changer le filtre auto-obscurecissant

Retirer le porte-lentille avant comme d'après la Figure 7. Appuyer sur le filtre auto-obscurecissant pour déverrouiller les deux broches de verrouillage (Figure 8) et tirer vers l'avant pour retirer filtre auto-obscurecissant (Figure 9).

Remplacement de la lentille extérieure

Remplacer la lentille avant si elle est endommagée. Retirer le porte-lentille avant comme d'après la Figure 7. Retirer la lentille extérieure de l'ensemble filtre auto-obscurecissant. Installer la nouvelle lentille de protection dans le filtre auto-obscurecissant et l'installer sur la coque du casque. Assurez-vous d'installer la lentille de protection et le joint dans la coque du casque, de la même manière qu'ils ont été retirés.

Remplacement de la lentille transparente intérieure

Remplacer la lentille transparente intérieure si celle-ci est endommagée. Retirer le porte-lentille avant comme d'après la Figure 7. Retirer l'ensemble filtre auto-obscurecissant, puis retirer la lentille intérieure transparente. Installer la nouvelle lentille transparente intérieure dans le filtre auto-obscurecissant et l'installer sur la coque du casque. Assurez-vous de les installer dans la coque du casque, de la même manière qu'ils ont été retirés.

FIGURE 7



FIGURE 8



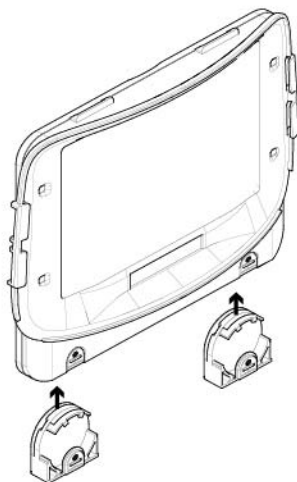
FIGURE 9



Remplacement de la pile

Une fois le filtre auto-obscurcissant retiré, retirer le support de pile et remplacer la pile. Installer le support de pile et monter le filtre auto-obscurcissant sur la coque du casque. Assurez-vous de les installer dans la coque du casque, de la même manière qu'ils ont été retirés.

FIGURE 10



Remplacement du filtre de rectification

Remplacer le filtre de rectification transparent si celui-ci est endommagé. Retirer le support de lentille du filtre de rectification comme d'après la Figure 11, puis le filtre de rectification transparent. Installer soigneusement le nouveau filtre de protection et assurez-vous qu'il glisse dans les fentes latérales des deux côtés. Ré-assembler le support dans la coque du casque.

FIGURE 11



FIGURE 12



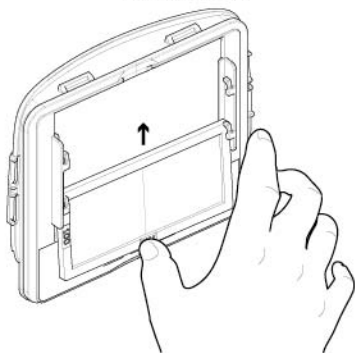
Installer la protection de vitre latérale de rechange

Couvrir simplement la vitre latérale avec la protection de fenêtre latérale et assurez-vous que les protections sont alignées avec la lentille.

Installer la loupe de rechange

Faites simplement glisser la loupe dans le rail court situé sur les côtés du support du filtre auto-obscurcissant comme d'après la Figure 13.

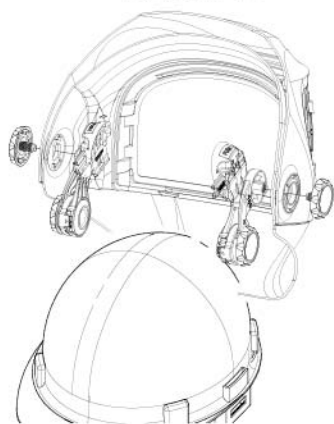
FIGURE 13



Installer l'adaptateur de casque de sécurité avec fente

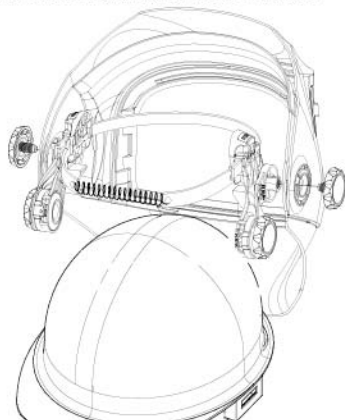
Retirer le harnais d'origine. Retourner le harnais du casque de sécurité pour que celui-ci puisse être porté vers l'arrière. Faire simplement glisser les adaptateurs dans les fentes situées sur le côté du casque, comme d'après la figure 14. Régler la distance entre le visage de l'utilisateur et la lentille en poussant le bouton vers le bas, puis en faisant glisser vers l'avant ou vers l'arrière. Régler la position d'inclinaison en desserrant les boutons de tension, puis en tournant le levier vers l'avant ou vers l'arrière.

FIGURE 14




Installer l'adaptateur de casque de sécurité sans fente


Retirer le harnais d'origine. Retourner le harnais du casque de sécurité pour que celui-ci puisse être porté vers l'arrière. Faites glisser l'adaptateur du casque de sécurité avec le ressort à l'arrière. Assurez-vous que les verrous cliquent de chaque côté. Réglez la distance entre le visage de l'utilisateur et la lentille en appuyant sur le bouton vers le bas, puis en faisant glisser vers l'avant ou vers l'arrière. Régler la position d'inclinaison en desserrant les boutons de tension, puis en tournant le levier vers l'avant ou vers l'arrière.



Guide de résolution des problèmes

Tester la cartouche d'obscurcissement avant soudage en orientant l'avant de la cartouche vers une source de lumière vive. Ensuite, couvrir puis découvrir rapidement les capteurs avec les doigts. La cartouche devrait s'obscurcir momentanément lorsque le capteur est découvert. Il est également possible d'utiliser un allume-gaz pour chalumeau.

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Le filtre ne s'assombrit pas lorsque le bouton TEST est enfoncé.	Pile faible.	Remplacez la pile.
Il est difficile de voir à travers le filtre.	Verre de protection avant sale.	Nettoyer ou remplacer le verre de protection avant.
	Cartouche sale.	Nettoyer la cartouche d'obscurcissement automatique avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux.
Le filtre ne s'obscurcit pas lorsque l'arc s'établit.	La sensibilité est réglée à une valeur trop faible.	Régler la sensibilité au niveau requis.
	Verre de protection avant sale.	Nettoyer ou remplacer le verre de protection avant.
	Le verre de protection avant est endommagé.	Vérifier si le verre de protection avant est fissuré ou piqué. Le remplacer si nécessaire.
	Les cellules solaires ou les capteurs sont obstrués.	Veiller à ne pas obstruer les capteurs ou les cellules solaires avec le bras ou d'autres éléments pendant le soudage. Corriger la position afin que les capteurs soient directement exposés à l'arc de soudage.
	Mode GRIND (meulage) sélectionné	Vérifier que la teinte appropriée est sélectionnée.
Le filtre s'obscurcit alors que l'arc n'est pas établi.	La sensibilité est réglée à une valeur trop élevée.	Régler la sensibilité au niveau requis.
Le filtre reste sombre une fois la soudure terminée.	La durée de temporisation est trop grande.	Régler la durée de temporisation au niveau requis.
⚠ AVERTISSEMENT		
	Le filtre est fissuré.	Cesser d'utiliser ce produit en présence d'un tel problème. La protection contre le rayonnement UV/IR risque d'être compromise, ce qui créerait un risque de brûlure des yeux et de la peau.
	Des projections de soudure endommagent le filtre.	Le verre de protection avant est absent, endommagé, cassé, fissuré ou déformé.

Français		<p>Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires ! Conformément à la Directive Européenne 2002/96/CE relative aux Déchets d'Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE) et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. Le propriétaire de l'équipement est invité à s'informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès des représentants locaux.</p> <p>L'application cette Directive Européenne permettra de protéger l'environnement et la santé !</p>
----------	---	---

Pièces de rechange

Comment lire cette liste de pièces de rechange

- Utiliser la vue éclatée ci-dessous pour déterminer l'emplacement et la référence de la pièce.
- Ne pas utiliser cette liste pour commander une pièce dont la référence n'est pas indiquée dans le tableau. Pour toute pièce dont la référence n'est pas indiquée, contacter le service après-vente de Lincoln Electric.

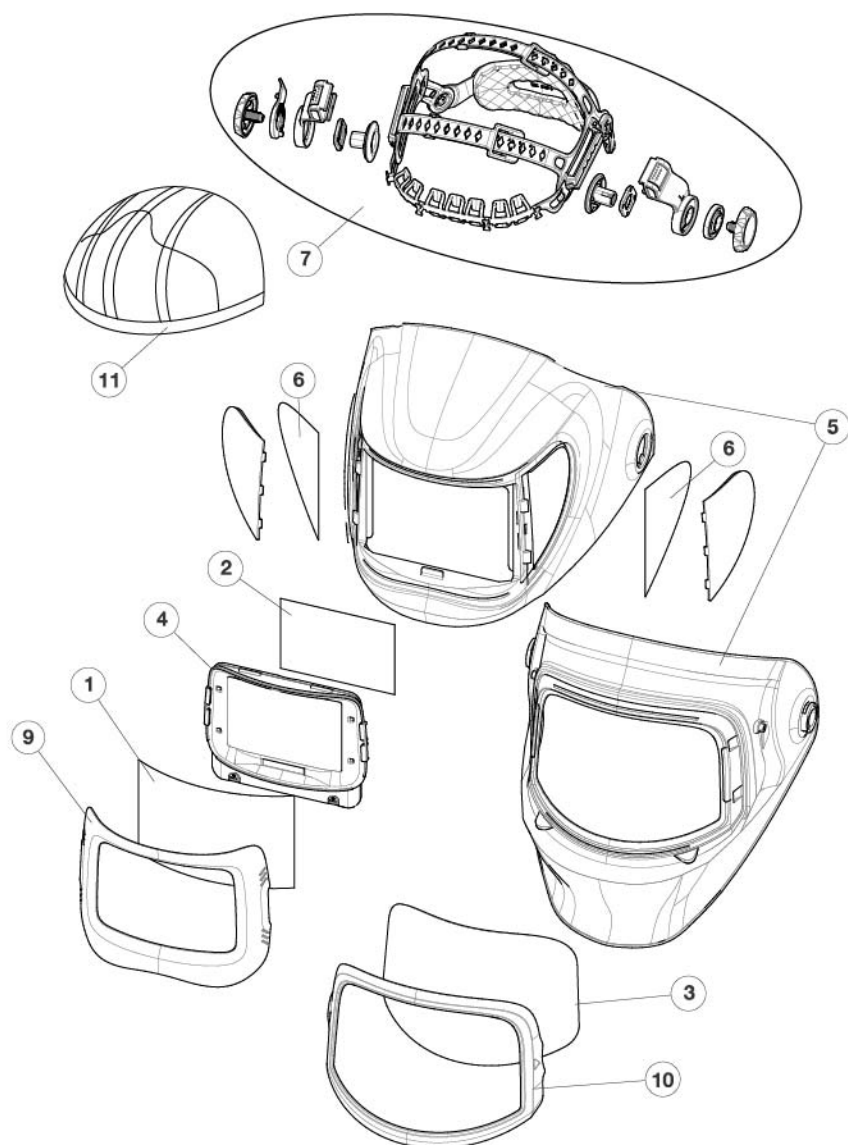
Commencer par lire les instructions de la liste de pièces de rechange ci-dessus, puis se référer au chapitre « Pièces de rechange » qui contient des vues éclatées utiles pour trouver la référence des pièces.

Garantie

LES DÉTÉRIORATIONS DUES AUX PROJECTIONS DE SOUDAGE NE SONT PAS COUVERTES PAR LA GARANTIE :

N'utiliser ce produit qu'après avoir monté correctement les verres de protection transparents appropriés des deux côtés de la cartouche du filtre d'obscurcissement automatique. Les verres transparents fournis avec ce casque ont une dimension adaptée à celui-ci. Ne pas les remplacer par des produits d'autres fournisseurs.

Pièces de rechange



ARTICLE	N° DE RÉF.	DESCRIPTION	QTÉ
1	KP3700-1	Lentille de protection extérieure (158.2×100.1×1.2 mm)	1
2	KP3701-1	Lentille transparente intérieure (108.3×78.3×1 mm)	1
3	KP3702-1	Lentille transparente du filtre de rectification / meulage (221.4×133.4×1.2 mm)	1
4	KP3703-3	3250D FGS ADF	1
5	KP3704-1	Coque de rechange (Casque de soudage de la série FGS) (vitre latérale installée comprise)	1
6	KP3705-1	Protection de lentille latérale (1 paire)	1
7	KP3706-1	Harnais (bandeau anti-transpiration compris)	1
8*	KP2930-1	Bandeau anti-transpiration (qté du kit: 2)	1
9	9SS32652-10	Porte-lentille avant	1
10	9SS32652-3	Porte-lentille du filtre de rectification	1
11	KP3709-1	Protection de tête	1

*Non représenté

Accessoires en option

ARTICLE	N° DE RÉF.	DESCRIPTION	QTÉ
1	KP3046-100	Grossissement de la lentille d'adaptation 1,00	1
2	KP3046-125	Grossissement de la lentille d'adaptation 1,25	1
3	KP3046-150	Grossissement de la lentille d'adaptation 1,50	1
4	KP3046-175	Grossissement de la lentille d'adaptation 1,75	1
5	KP3046-200	Grossissement de la lentille d'adaptation 2,00	1
6	KP3046-225	Grossissement de la lentille d'adaptation 2,25	1
7	KP3046-250	Grossissement de la lentille d'adaptation 2,50	1
8	KP3707-1	Adaptateur à fentes pour casque de sécurité	1
9	KP3708-1	Adaptateur à ressort pour casque de sécurité	1

