

**Gamma** 100A

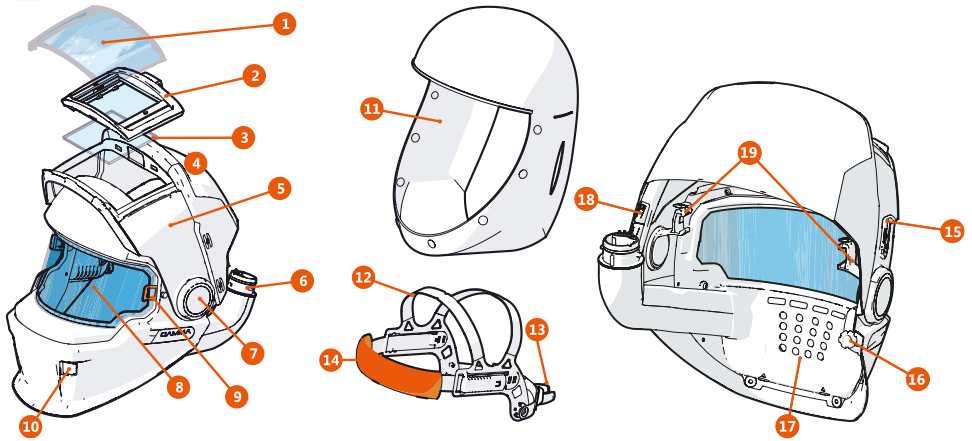
**Gamma** GTH3 SFA/XFA

**Gamma** GTH3 SFA AIRLINE

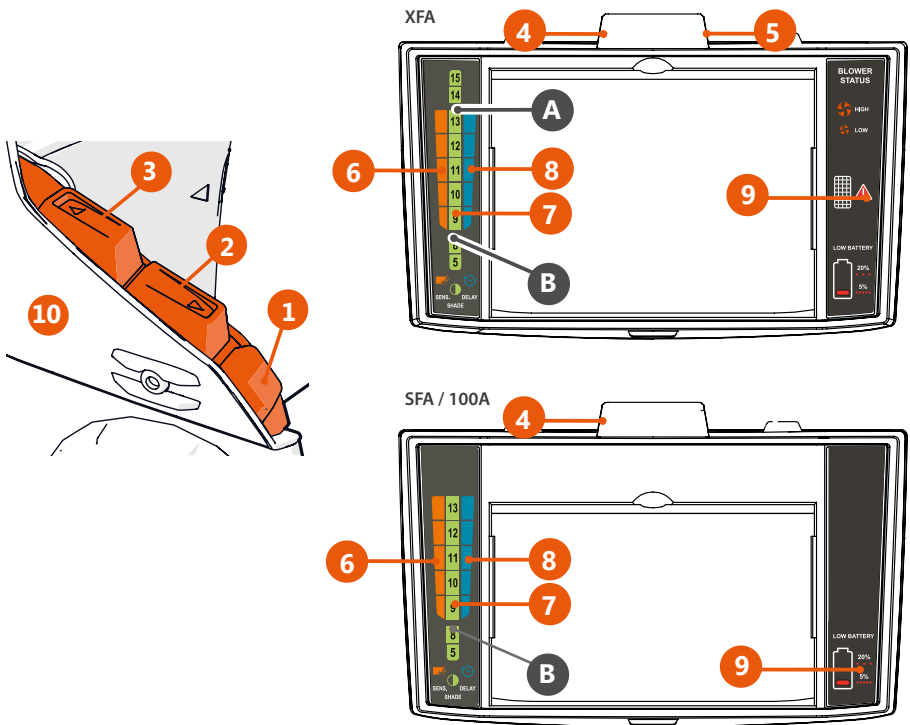
**Operating  
manual**

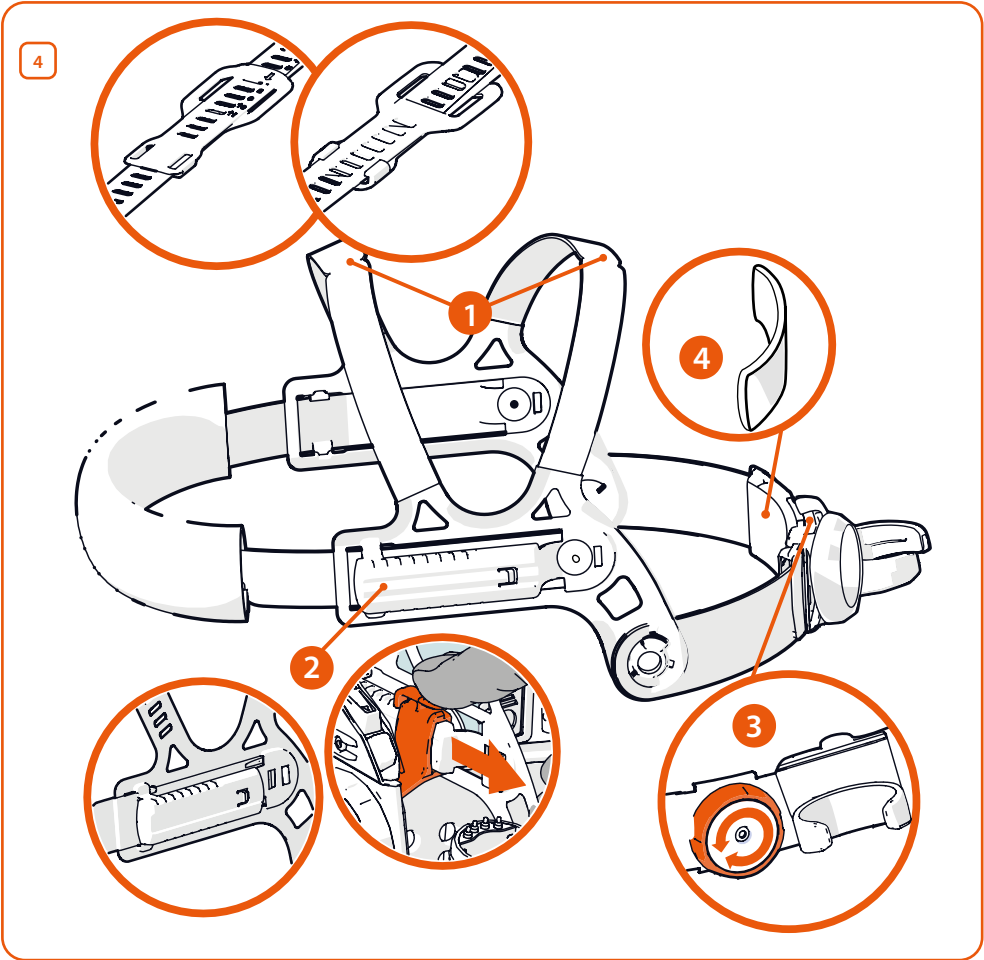
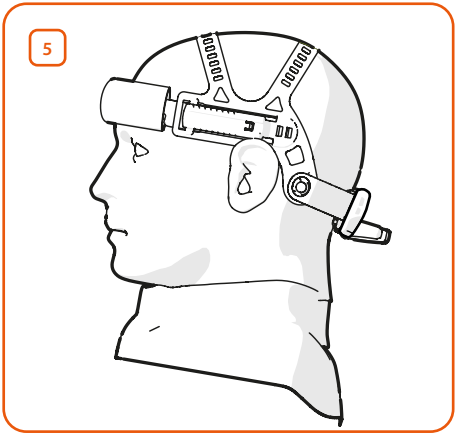
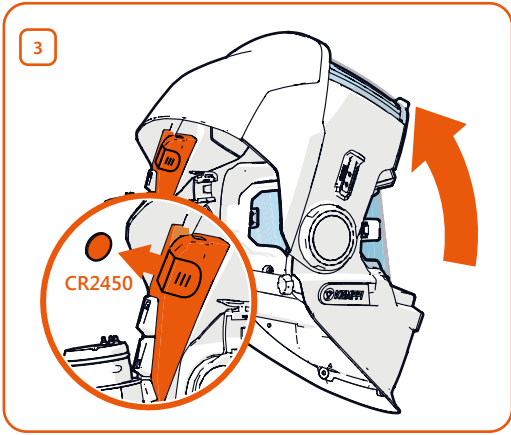
Operating manual – Brugsanvisning – Gebrauchsanweisung – Manual de instrucciones – Käyttöohje – Manuel d'utilisation – Manuale d'uso – Gebruiksaanwijzing – Bruksanvisning – Instrukcja obsługi – Manual de utilização – Manual de utilizare – Инструкции по эксплуатации – Bruksanvisning – Kullanım kılavuzu – 操作手册

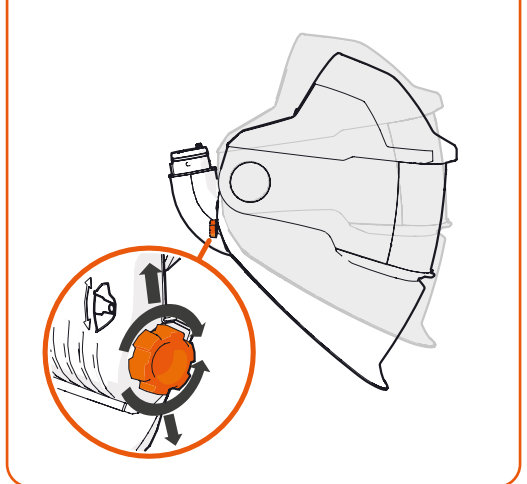
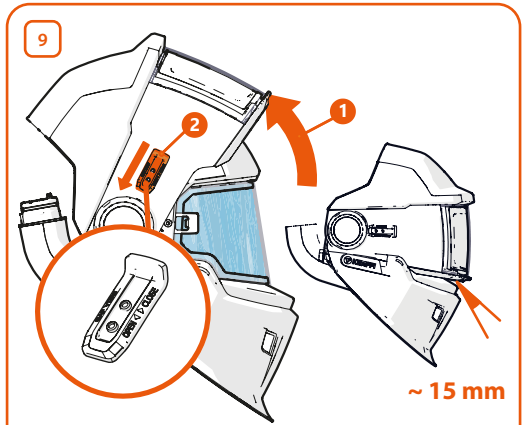
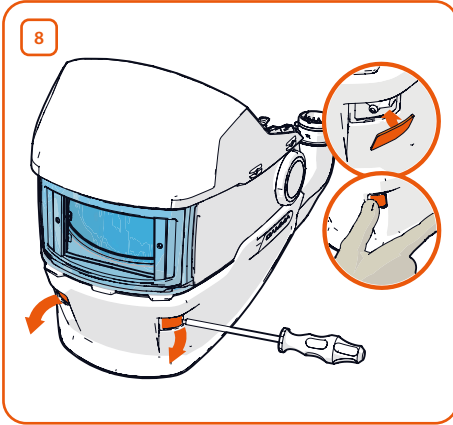
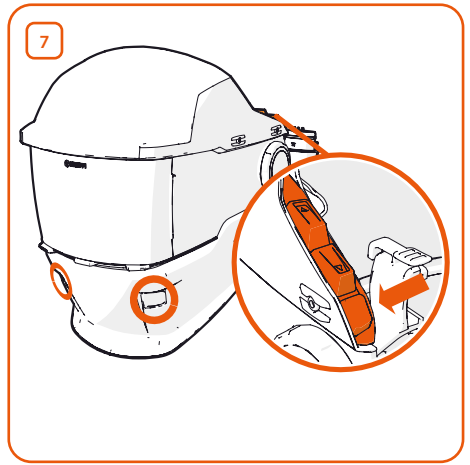
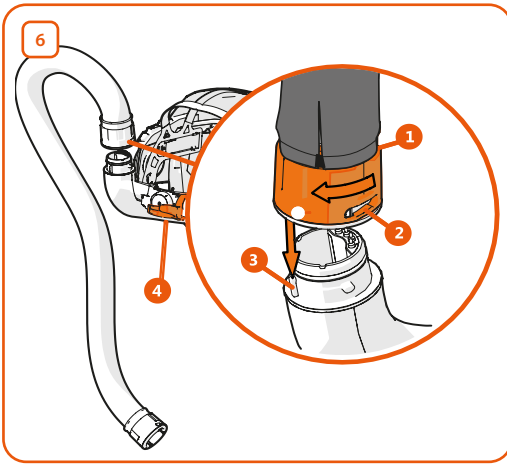
1



2







## 1. Introduction

### 1.1 L'équipement de protection individuelle Gamma

Les masques Gamma sont des équipements de protection individuelle (EPI) pour les soudeurs et le personnel de fabrication. Ils sont destinés au soudage à l'arc (MMA, MIG/MAG, TIG), au meulage, au gougeage et à la découpe au plasma. Les masques de soudage Gamma protègent les yeux et le visage de l'utilisateur. Ils regroupent une visière de soudage relevable et une visière de meulage protectrice, et sont dotés d'un filtre à assombrissement automatique (ADF) ou d'un verre filtrant passif de soudage.

Les modèles Gamma GTH3 protègent également les voies




respiratoires de l'utilisateur lorsqu'ils sont utilisés avec un dispositif de protection respiratoire compatible : l'unité de filtrage autonome PFU 210e ou l'unité d'apport d'air externe RSA 230. Les modèles Gamma GTH3 offrent le plus haut niveau de protection respiratoire, comme en témoignent les Classifications TH3 pour le PFU 210e et 3B pour le RSA 230.

Le tableau suivant présente les caractéristiques des modèles Gamma.

	GTH3 XFA	SFA GTH3	GTH3 SFA Airline	100A
Compatible avec le PFU 210e unité de filtrage autonome	●	●		
Compatible avec le RSA 230 unité d'apport d'air externe			●	
Lampes de travail	●			
Verres filtrants à assombrissement automatique (ADF)	●	●	●	●

### 1.2 Présentation de ce manuel

Il est conseillé de lire attentivement le présent manuel avant la première utilisation de l'équipement. Prêter particulièrement attention aux consignes de sécurité.

	Convention	Utilisation
	Remarque	Information importante pour l'utilisateur.
	Attention	Description d'une situation susceptible d'endommager l'équipement ou le système.
	Avertissement	Description d'une situation potentiellement dangereuse susceptible de provoquer des dommages corporels ou des blessures mortelles.

### 1.3 Avertissement

Malgré tous les efforts effectués pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel, nous déclinons toute responsabilité quant aux erreurs ou omissions éventuelles. Kemppi se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, les caractéris-

tiques du produit décrites ici. Toute copie, transcription, reproduction ou transmission du contenu de ce guide est formellement interdite sans l'autorisation préalable de Kemppi.

## 2. Sécurité

L'équipement de protection individuelle Gamma permet de protéger les yeux de l'utilisateur contre les rayonnements nocifs (lumière visible et rayonnement ultraviolet/infrarouge) résultant de certains procédés de soudage.

### ⚠ Avertissement :

- Il est strictement interdit d'utiliser avec un équipement de protection individuelle Kemppi des filtres ou autres pièces ou accessoires ne provenant pas de Kemppi. Tout manquement à respecter cette règle de sécurité peut entraîner des dommages de santé sérieux.

### ⚠ Avertissement :

- Une période d'utilisation de 5 ans est recommandée. La période d'utilisation dépend de divers facteurs tels que l'utilisation, le nettoyage, le stockage et la maintenance. Inspecter le masque avant chaque utilisation. Remplacer toute pièce endommagée ou usée. Ne jamais utiliser un filtre endommagé.
- Utiliser tous les réglages disponibles pour une protection maximale.
- Ne jamais souder avec la visière relevée ou sans le filtre de soudage.

### ⚠ Avertissement :

- Si le filtre à assombrissement automatique (ADF) ne s'obscurcit pas lors de l'amorçage de l'arc, interrompre immédiatement le soudage. Inspecter l'ADF et son alimentation électrique. Le remplacer si nécessaire.
- Veiller à toujours utiliser les filtres de soudage avec les plaques de protection appropriés.
- Ne jamais utiliser un filtre de soudage sans les plaques de protection intérieures.
- Les matériaux susceptibles d'entrer en contact avec

la peau de l'utilisateur peuvent causer des réactions allergiques chez les personnes sensibles.

- Utiliser uniquement ce produit par une température comprise entre -5 °C et +55 °C.
- Ce produit n'est pas destiné à être utilisé dans des environnements présentant un risque d'explosion.
- Le casque ne protège pas contre les explosions ou les liquides corrosifs.
- Le casque ne convient pas aux procédés de soudage laser et de soudage/découpage à l'oxy-acétylène.
- Régler et serrer correctement le joint facial. Si le joint facial n'est pas serré, la protection respiratoire peut ne pas atteindre son niveau optimal.
- Le masque est conçu pour assurer une protection contre les particules à grande vitesse à température ambiante (EN175 B) uniquement, et seulement si tous ses composants sont correctement fixés comme décrit dans le manuel.
- Si les symboles du marquage ne sont pas identiques pour les différentes parties de l'équipement de protection, le niveau le plus faible s'applique à l'équipement de protection complet.
- S'il est nécessaire de protéger l'utilisateur contre les particules projetées à grande vitesse à des températures extrêmes, la référence du protecteur oculaire sélectionné doit comporter la lettre T immédiatement après la lettre d'impact (FT, BT ou AT). Si la lettre d'impact n'est pas suivie de la lettre T, le protecteur oculaire ne doit être utilisé que contre les particules à grande vitesse à température ambiante.

Le port du masque sur des lunettes peut transmettre l'impact des particules à haute vitesse, créant ainsi un risque pour le porteur.

## 3. Pièces 1

1. Lentille du capot avant
2. Filtre de soudage :
  - filtre à assombrissement automatique SA 60 (SFA, 100A)
  - filtre à assombrissement automatique XA 74 (XFA)
3. Plaque de protection interne
4. Visière de soudage
5. Plaque de protection latérale de la visière de soudage
6. Conduit d'air du respirateur (SFA, XFA)
7. Bouton de réglage de rigidité du masque de soudage.
8. Visière de meulage
9. Verrou de la visière de meulage

10. Lampes de travail (XFA)
11. Joint facial : lavable (SFA, XFA)
12. Serre-tête
13. Support du tuyau d'air (SFA, XFA)
14. Bandeau anti-transpiration : lavable
15. Commutateur d'ouverture partielle : contrôle de l'ouverture partielle.
16. Bouton de réglage de l'angle : réglage de l'angle de vision.
17. Buse du conduit d'air (SFA, XFA)
18. Touches de la télécommande pour les réglages de l'ADF (SFA, XFA, 100A)
19. Glissières de réglage de distance : raccorder le serre-tête au masque et régler la distance entre celui-ci et le visage.

## 4. Verre filtrant de soudage à assombrissement automatique (ADF) 2

1. Lampe de travail allumée/éteinte (appui prolongé, XFA) et sélecteur de mode de l'ADF (appui bref)
2. Défilement vers le bas
3. Défilement vers le haut
4. Port USB pour l'alimentation et la télécommande de l'ADF (SFA, XFA, 100A)
5. Port USB pour les lampes de travail et les indicateurs du PFU 210e (XFA)
6. Indicateur de sensibilité : 5 niveaux
7. Indicateur de densité : Densités 5/8 - 15 (XFA) ou 5/8

- 13 (SFA et 100A).

Une pression prolongée sur la touche de défilement vers le haut ou le bas amène le curseur sur un autre bloc de densité aux points (A) et (B).

8. Indicateur de délai : 5 niveaux

Pour parcourir les colonnes sensibilité/densité/délai (6 - 8), appuyer brièvement sur le bouton de sélection de mode de l'ADF (1). Lorsque le curseur est sur la colonne correcte, utiliser les touches de défilement vers le haut ou le bas (2 - 3) pour modifier la valeur.

**Sensitivity** (Sensibilité) définit la sensibilité des capteurs de l'ADF à la lumière de l'arc pour le déclenchement de l'obscurcissement du filtre.

**Shade** (Densité) définit le niveau de densité de l'ADF lors de l'amorçage de l'arc. Pour sélectionner la densité optimale en fonction de la tâche en cours, voir le tableau de sélection de la densité.

**Delay** (Délai) définit le temps après lequel le verre filtrant de l'ADF redevient clair après l'arrêt du soudage.



**Remarque :** Pour utiliser les touches de contrôle, s'assurer que le connecteur USB est bien branché dans le port USB (4).

XFA : **3** L'ADF est alimenté par la batterie du PFU 210e. Si la connexion avec le PFU 210e est interrompue, l'ADF est alimenté par la pile située dans le logement de pile du masque. Vérifier la pile régulièrement.

SFA, 100A : **3** L'ADF est alimenté par la pile située dans le logement de pile du masque.

9. Indicateurs de la batterie du PFU 210e, du filtre et de la ventilation (XFA).  
Indicateur de la batterie de l'ADF (SFA/100A).  
10. Logement de la pile

**Tableau 2 : Indicateurs du PFU 210e (dans le masque de soudage XFA)**

	<p>État de la batterie :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Clignotement lent : la batterie est chargée à 20 %.</li> <li>Clignotement rapide : la batterie est chargée à 5 %.</li> </ul>
	<p>État du filtre : Ce voyant s'allume pour indiquer qu'il est temps de changer le filtre.</p>
	<p>État du ventilateur : vitesse de ventilation normale et élevée. (Lorsque le filtre à gaz est utilisé, seule la vitesse normale est disponible.)</p>

## 5. Mise en service du produit **4**

- Vérifier que le produit n'a pas été endommagé pendant le transport.
- Ajuster le masque à votre tête :

- Utiliser les bandeaux supérieurs pour ajuster la profondeur du masque sur la tête (1).
- Utiliser la glissière de réglage pour ajuster la distance entre le masque de soudage et le visage (2).
- Tourner le bouton pour serrer et maintenir le serre-tête (3).
- Pour plus de confort, fixer le rembourrage de la bande de confort (en option).

**5** S'assurer que le masque repose assez profondément sur la tête, comme dans l'illustration. Il est même possible de porter le masque avec une casquette.

- Raccorder le tuyau d'air au masque et à un dispositif de protection respiratoire (SFA, XFA) : **6**

- Tourner le connecteur du tuyau d'air (1) pour dégager complètement les ouvertures (2).
- Aligner la rainure du raccord du tuyau d'air sur la languette du conduit d'air (3).
- Pousser le connecteur dans le conduit d'air.
- Tourner le connecteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller le tuyau d'air en place.
- Fixer le tuyau d'air dans son support (4) pour éviter toute gêne.

- Mettre sous tension l'unité de filtrage autonome ou l'unité d'apport d'air externe.
- Régler et serrer correctement le joint facial autour du visage, en passant devant les oreilles et sous le menton à l'aide des trois tendeurs situés dans le joint facial.



**Avvertissement :** Si le joint facial n'est pas serré, la protection respiratoire peut ne pas atteindre son niveau optimal.

## 6. Utilisation des fonctionnalités du masque

### 6.1 Lampes de travail <sup>7</sup>

Le Gamma GTH3 XFA est doté de lampes de travail à LED alimentées par la batterie du PFU 210e. Pour allumer ces lampes, maintenir appuyée la touche de commande.

**i** **Remarque :** S'assurer que les deux connecteurs USB sont connectés.

Pour remplacer les verres de protection des lampes de travail : <sup>8</sup>

1. Démontez les verres usés à l'aide d'un tournevis.
2. Insérer les nouveaux verres de protection, en commençant par le bord extérieur.

**i** **Remarque :** Prière de noter que les verres gauche et droit ont une forme légèrement différente.

### 6.2 Ouverture partielle <sup>9</sup>

1. Soulever la visière de soudage.
2. Pousser le réglage d'ouverture partielle vers la position OPEN (ouvert), vers le bouton de la visière.

### 6.3 Réglage de l'angle de vision <sup>9</sup>

Tourner le réglage de l'angle de vision pour incliner l'angle vers le haut ou vers le bas.

**Conseil :** pour ajuster le masque vers le haut, il est conseillé de le soutenir avec l'autre main.

## 7. Remplacement des pièces

### Remplacement de la plaque de protection extérieure : <sup>10</sup>

1. Utiliser les rainures latérales pour retirer la plaque.
2. Pour insérer une nouvelle plaque, appuyer sur les coins pour enclencher les rainures d'angle en place.

### Avant de retirer la cassette du filtre de soudage : <sup>11</sup>

Avant de retirer la cassette du filtre de soudage, détacher le ou les connecteurs USB : soit deux connecteurs (XFA), soit un connecteur à gauche (SFA, 100A).

**i** **Remarque :** Lors de l'insertion du connecteur USB, le côté plus large doit être orienté vers le haut.

**!** **Attention :** Ne jamais relier le connecteur USB à un autre appareil.

### Remplacement de la cassette du filtre de soudage : <sup>12</sup>

1. Retirer la cassette en appuyant sur la languette située derrière son bord inférieur, puis pousser la cassette vers l'avant.
2. Insérer la cassette en poussant d'abord les pattes du bord supérieur (1) en place, puis le bord inférieur dans sa rainure (2).

### Remplacement de la visière de meulage : <sup>13</sup>

1. Tirer les verrous de la visière de meulage légèrement vers l'extérieur et retirer la visière.
2. Pour insérer la visière, aligner les rainures de celle-ci sur les verrous de visière, et emboîter la visière en place.

**i** **Remarque :** S'assurer que les deux côtés s'enclenchent.

### Pour retirer le serre-tête <sup>14</sup> :

1. Maintenir appuyé vers le bas le bouton de réglage de la glissière (3).
2. Pousser le connecteur du serre-tête (1) devant le dispositif de réglage de la distance (2).

### Pour remplacer le joint facial : <sup>15-16</sup>

1. Retirer le serre-tête.
2. Ouvrir les boutons à pression du joint facial (5).
3. Pour retirer le joint facial, faire glisser la bande d'étanchéité supérieure (1) du joint facial hors de la rainure ménagée à l'intérieur du casque (2), puis retirer le joint facial.
4. Pour remettre en place le joint facial, faire glisser la bande d'étanchéité supérieure (1) du joint facial dans la rainure ménagée à l'intérieur du casque (2). Veiller à bien positionner le joint facial au milieu.
5. Faire passer le dispositif de réglage de la distance et le conduit d'air par les ouvertures du joint facial (3, 4).
6. Fixer le joint facial à l'aide des boutons à pression (5).
7. Fixer le serre-tête en place.

### Pour fixer le serre-tête : <sup>17</sup>

1. Amener le connecteur du serre-tête devant le dispositif de réglage de la distance.
2. Appuyer vers le bas sur le bouton de réglage de la glissière tout en poussant le connecteur du serre-tête à travers le réglage de distance.
3. Faire glisser le connecteur du serre-tête pour le mettre en place en verrouillant la goupille de réglage de la coulisse dans l'une des rainures du connecteur du serre-tête.
4. S'assurer que le masque de soudage est à distance convenable du visage et que les deux côtés sont positionnés de la même manière.

## 8. Entretien

Inspecter le masque après chaque utilisation. Remplacer toute pièce endommagée ou usée.

### 8.1 Nettoyage

- Nettoyer la plaque de protection et la visière de meulage avec un savon doux, de l'eau tiède et un chiffon doux.
- Si nécessaire, essuyer le verre filtrant de soudage avec un chiffon doux et propre.
- Si nécessaire, détacher et laver le bandeau anti-transpiration et le joint facial.

**i** **Remarque** : Le matériau retardateur de feu du joint facial s'utilise peu à peu avec chaque lavage. Ne pas laver le joint facial plus de 5 fois.

### 8.2 Nettoyage de la buse du conduit d'air <sup>18</sup>

1. Retirer la buse du conduit d'air en poussant un outil sous les deux rainures situées sous la plaque.
2. Essuyer la buse et la zone derrière celle-ci avec un chiffon doux et un détergent doux ou un désinfectant pour masque approprié. Laisser sécher avant de réassembler.

### 8.3 Sélection de la densité

Numéros de densité selon la norme EN 169 (nuances DIN) <sup>19</sup>

## 9. Stockage

Stocker le masque de soudage Gamma à une température comprise entre -20 °C et +50 °C, avec une humidité relative inférieure à 80 %.

Ranger et transporter le masque et ses accessoires dans le sac ou l'emballage d'origine.

## 10. Caractéristiques techniques

Conformité aux normes	<ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 175:1997-08 Protection individuelle. Matériel de protection des yeux et du visage pendant le soudage et processus y afférents</li> <li>• EN 166:2002-04 Protection individuelle des yeux, spécifications</li> <li>• Réglementation 2016/425</li> <li>• EN 169</li> <li>• EN 379</li> <li>• EN 12941 (TH3 avec PFU 210e) (TH3 = fuite maximale de 0,2 %) EN14594 (3B avec RSA 230) (3B = fuite maximale de 0,5 %)</li> <li>• AS/NZS 1716 (PAPR-P2)</li> <li>• AS/NZS 1337.1 (B)</li> <li>• AS/NZS 1338.1</li> </ul>
Type inspecté par :	<p><b>EN 12941, EN 14594 :</b> CE: Certification A/S FORCE, Park Alle 345, 2605 Brøndby, Denmark. Organisme notifié n° : 0200 (Module B)</p> <p>CE: CCQS Certification Services Limited, Organisme notifié n° : 2834, Block 1 Blanchardstown Corporate Park, Ballycoolin Road, Blanchardstown, Dublin 15 D15 AKK1 Dublin, Ireland (Module D).</p> <p>UKCA: CCQS UK Ltd. 25 Wilton Rd, Pimlico, London SW1V 1LW, UK. Organisme agréé n° : 1105 (UKCA pour SFA et XFA)</p> <p><b>EN 175 :</b> CE: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH. Alboinstr. 56D-12103 Berlin, Germany. Organisme notifié n° : 0196</p> <p>UKCA: TÜV Rheinland UK Ltd. Friars Gate, (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN, UK. Organisme agréé n° : 2571 (UKCA pour 100 A)</p> <p>UKCA: CCQS UK Ltd. 25 Wilton Rd, Pimlico, London SW1V 1LW, UK. Organisme agréé n° : 1105 (UKCA pour SFA et XFA)</p>
Fabricant :	Kemppi Oy PL 13, Kempinkatu 1, 15801 LAHTI, FINLANDE
Modèle :	GTH3 XFA, GTH3 SFA, 100A
Temps de commutation de l'ADF	0,1 ms
État de transparence de l'ADF	Densité 4
Protection ADF contre les rayons ultraviolets/infrarouges	Protection permanente
Température de fonctionnement	-5 ° à + 55 °C
Type de pile (dans la télécommande)	CR2450

Matériaux	Plastiques : PA, PP, PC, ABS, POM Matériau du bandeau anti-transpiration : 100 % coton, rembourrage en mousse de plastique
Poids	GTH3 XFA : 1100g GTH3 SFA : 1002 g
	100A : 775 g

## Marquage de l'écran facial du soudeur :

### KMP EN 175 B CE UKCA

Symbole	Description
KMP	Marque du fabricant
EN 175	Numéro de la norme
B	Résistance mécanique

EN 175 B : Protection individuelle. Matériel de protection des yeux et du visage pendant le soudage et processus y afférents

Symbole	Type de protection	Description du contexte d'utilisation
S	Robustesse accrue	Résistance mécanique
-F	Impact à faible énergie 45 m/s	Résistance mécanique
-B	Impact à énergie moyenne 120 m/s	Résistance mécanique

### Marquage de la lentille avant : KMP B CE UKCA

#### Marquage oculaire : KMP 1 B CE UKCA

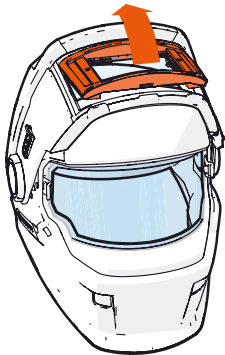
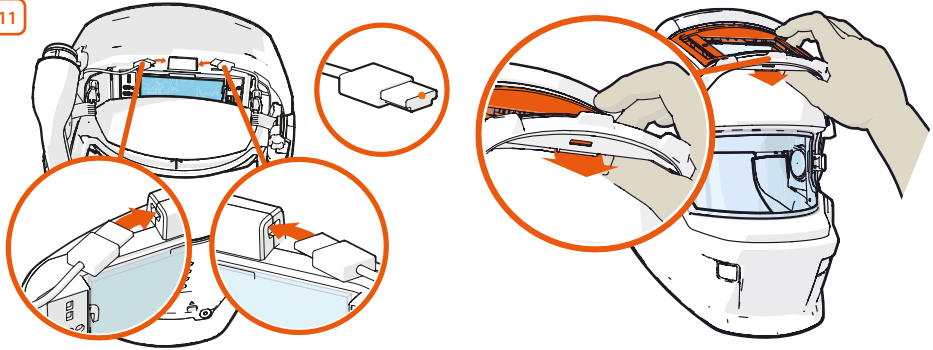
KMP	Identification du fabricant
1	Classe optique (sauf pour les plaques de protection)
B	Symbole de résistance mécanique
CE	Marquage CE (conformité européenne)
UKCA	Marquage UKCA (conformité Royaume-Uni)

## 11. Références de commande

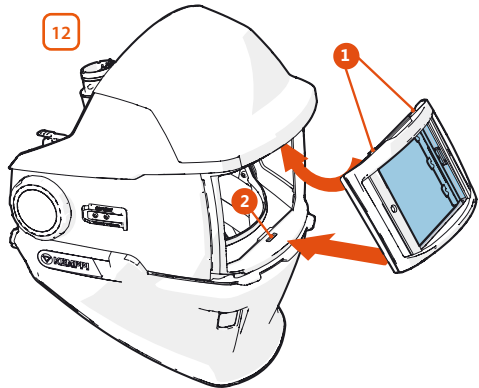
Pièce	Référence de commande
Joint facial	SP009794
Lentille du capot avant, 5 pièces	SP008034
Cadre de la visière de soudage	SP007996
Bouton de la visière	SP008152
Visière LiFE+, 5 pièces	SP008040HC
Visière de meulage claire, 5 pièces	SP008040
Visière de meulage jaune, 5 pièces	SP008040Y
Filtre à assombrissement automatique SA 60	SP012422
Filtre à assombrissement automatique XA 74	SP012421
Commande à distance	SP012097

Pièce	Référence de commande
Plaque de protection interne ADF SA 60	SP012425
Plaque de protection interne ADF XA 74	SP012424
Plaques de protection latérales	SP012053
Serre-tête	SP009023
Bandeaux anti-transpiration, 2 pièces	SP9873018
Rembourrage du bandeau de confort	SP013231
Plaque de protection pour lampes de travail, 3 pièces	SP010526

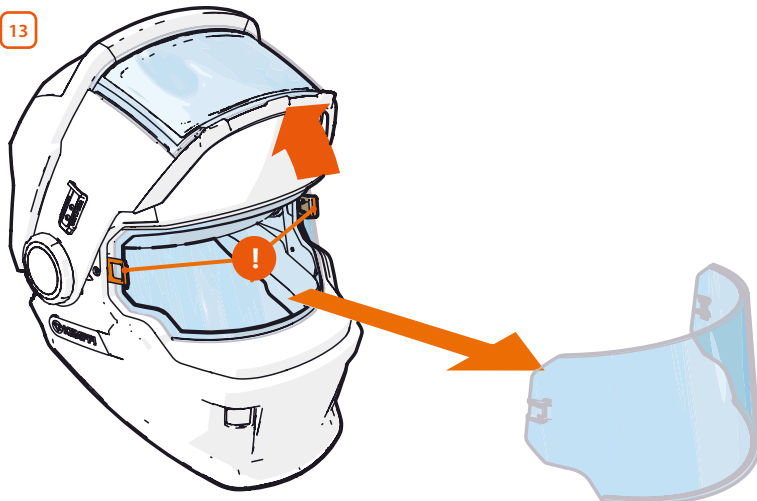
11



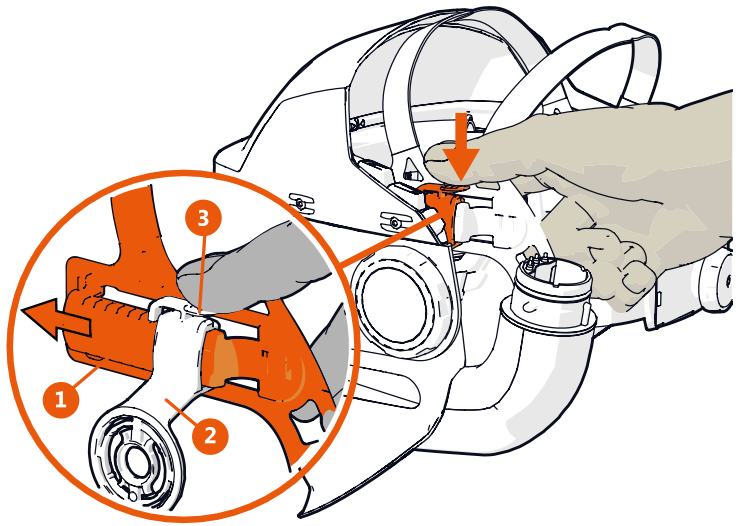
12



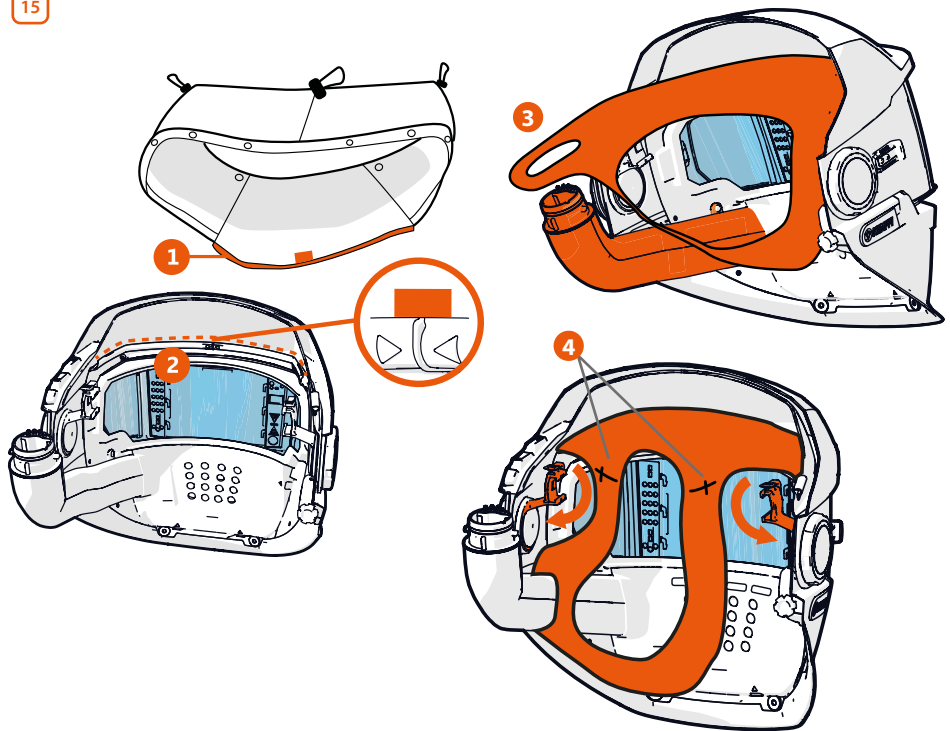
13



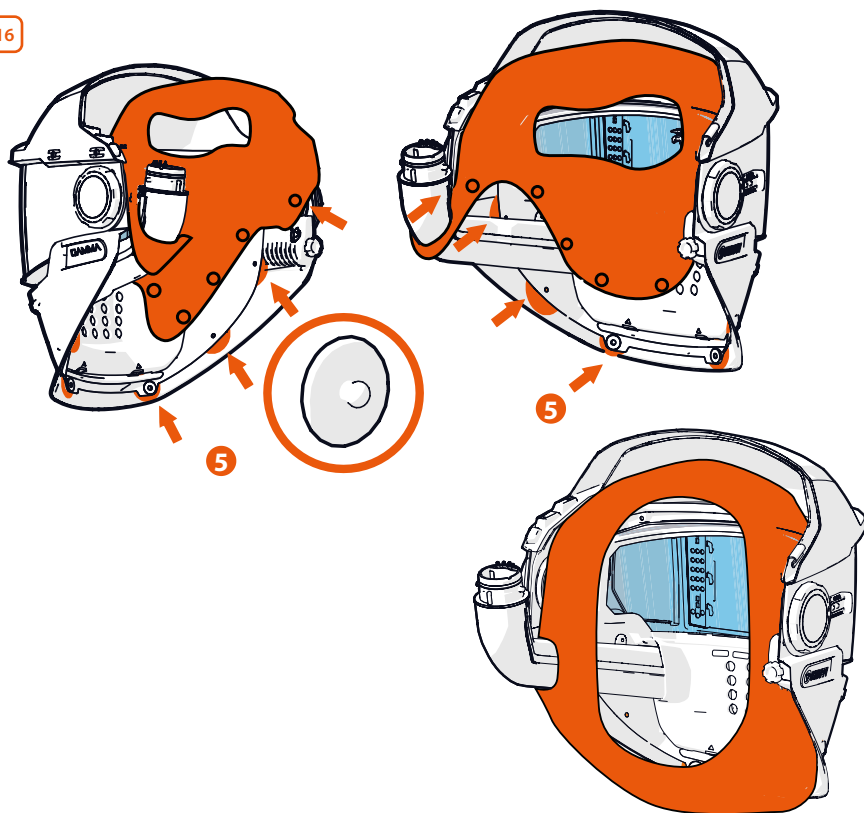
14



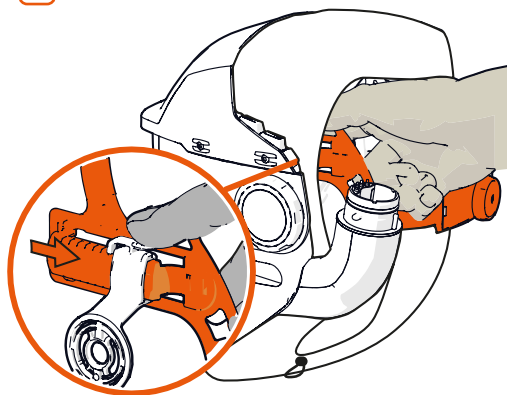
15



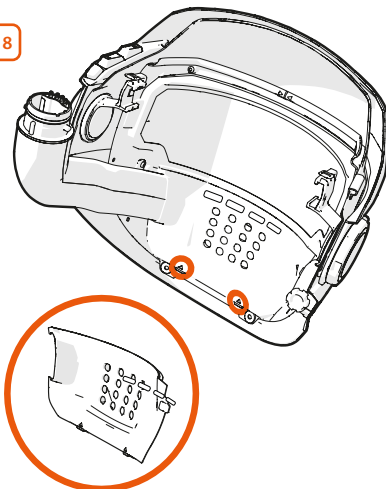
16



17



18



19	MMA (E-Hand)	MIG, Ss	MIG, AI	MAG, CO <sub>2</sub>	TIG	Gouging	Plasma cutting
15 A					9		
20 A	9				10		
30 A							
40 A	10			10	11		
60 A		10	10				
80 A				11			11
100 A	11						
125 A		11	11	12	12	10	
150 A							
175 A							
200 A			12		13	11	12
225 A	12	12		13		12	
250 A							
275 A			13		14	13	13
300 A							
350 A				14			
400 A	13	13	14			14	
450 A							
500 A	14	14		15		15	
550 A			15				
600 A	15	15					



Welding helmet weight – Svejsehjelmens vægt – Gewicht der Schweißerschutzmaske – Peso de la máscara de soldadura – Hitsauskypärän paino – Poids du masque de soudage – Peso del casco per saldatura – Gewicht lashelm – Sveisemaskevekt – Masa przyłbicy – Peso da máscara de soldagem – Greutate de căștii de sudură – Масса сварочной маски – Svetshjälms vikt – Kaynak kaski ağırlığı – 电焊帽重量



See information supplied by the RPD manufacturer – Se oplysningerne fra RPD-producenten – Siehe die vom RPD-Hersteller bereitgestellten Informationen – Véase la información suministrada por el fabricante de la unidad RPD – Katso hengityksensuojaimen valmistajan toimittamat tiedot – Voir les informations fournies par le fabricant du RPD – Vedere le informazioni fornite dal produttore RPD – Zie de informatie die is verstrekt door de RPD-fabrikant – Se informasjon som leveres av RPD-tilvirker – Patrz informacje podane przez producenta zaworu – Veja as informações fornecidas pelo fabricante do RPD – Consultați informațiile furnizate de producătorul RPD – См. информацию, предоставленную производителем средств индивидуальной защиты органов дыхания – Se information från RPD-tillverkaren – RPD üreticisinin sağladığı bilgilere bakınız – 请参见 RPD 制造商提供的信息



[userdoc.kemppi.com](http://userdoc.kemppi.com)



Declaration of Conformity – Overensstemmelseserklæring – Konformitätserklärung – Declaración de conformidad – Vaatimustenmukaisuusvakuutus – Déclaration de conformité – Dichiarazione di conformità – Verklaring van overeenstemming – Samsvarserklæring – Deklaracja zgodności – Declaração de conformidade – Declarație de conformitate – Заявления о соответствии – Försäkran om överensstämmelse – Uygunluk Beyanı – 符合性声明

Quality assurance of the production process (Module D):  
 CCQS Certification Services Limited  
 Block 1 Blanchardstown Corporate Park,  
 Ballycoolin Road, Blanchardstown,  
 Dublin 15 D15 AKK1 Dublin, Ireland  
 Notified body No. 2834

