

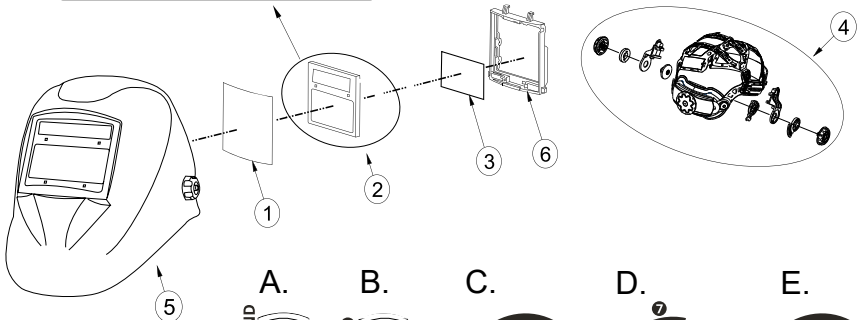
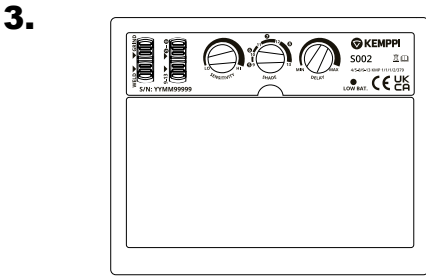
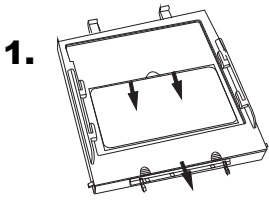
1922450
R01



S1020



EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning PL Instrukcja obsługi i konserwacji
PT Manual de usuário e manutenção RO Manual de utilizare și întreținere
RU Руководство по эксплуатации SV Användar- och underhållshandbok
TR Kullanım ve bakım kılavuzu ZH 用户和维护手册



1. Présentation




1.1 À propos du masque de soudage S1020

Le produit S1020 est un équipement de protection individuelle (EPI) destiné aux soudeurs et au personnel de fabrication. Il est conçu pour le soudage à l'arc (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)), le soudage plasma et la découpe.

Le masque de soudage S1020 offre aux utilisateurs une protection des yeux et du visage contre les rayonnements nocifs. Il comprend un filtre 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 de provoquer des dommages à l'équipement ou au système.
	Avertissement	Description d'une situation potentiellement dangereuse susceptible de provoquer des dommages corporels ou des blessures mortelles.

1.3 Clause de non-responsabilité


Malgré tous nos efforts 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 caractéristiques du produit décrit ici. Toute copie, transcription, reproduction ou transmission du contenu de ce guide est formellement interdite sans l'autorisation préalable de Kemppi.

2. Sécurité

Avertissement :

- Il est strictement interdit d'utiliser des pièces ou des accessoires autres que ceux de la marque Kemppi avec l'équipement de protection individuelle de Kemppi. Tout manquement à respecter cette règle de sécurité peut entraîner des dommages de santé sérieux.
- Une période d'utilisation de 5 ans est recommandée. La période d'utilisation dépend de divers facteurs tels que le taux d'utilisation, le nettoyage, le stockage et la maintenance. Inspecter le masque avant chaque utilisation. Remplacer toute pièce endommagée ou usée.

- Utilisez toutes les fonctions de réglage pour une protection maximale.
- Ne soudez jamais avec la visière de soudage relevée ou sans le filtre de soudage.
- 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.
- N'utilisez jamais un filtre de soudage sans la plaque de protection intérieure.
- N'utilisez jamais un filtre de soudage et un oculaire rayés ou endommagés.
- Les matériaux susceptibles d'entrer en contact avec la peau du porteur peuvent provoquer des réactions allergiques chez les personnes sensibles.
- Ce produit ne doit être utilisé que dans la plage de températures -5...+55 °C.
- Le produit n'est pas destiné à être utilisé dans des environnements présentant un risque d'explosion.
- Le masque ne protège pas contre les dispositifs explosifs ou les liquides corrosifs.
- Le masque n'est pas adapté aux procédés de soudage au laser et de soudage/coupage à l'oxyacétylène.
- Le masque offre une protection contre les particules à grande vitesse uniquement à température ambiante et lorsque tous les composants du casque sont correctement fixés, comme décrit dans le manuel.
- Le port du masque sur des lunettes peut transmettre l'impact des particules à haute vitesse, créant ainsi un risque pour le porteur.

 **Attention** : Veillez à retirer toute feuille de protection supplémentaire des deux côtés de la lentille de protection.

3. Réglage du serre-tête

3.1 Partie supérieure du serre-tête (voir fig. 2W)

Ajustez le serre-tête à la bonne profondeur sur la tête pour assurer un bon équilibre et une bonne stabilité.

3.2 Serrage du serre-tête (voir fig. 2Y)

Réglez le serrage du serre-tête en tournant le bouton de réglage situé à l'arrière du serre-tête jusqu'au niveau souhaité.

3.3 Réglage de la distance (voir fig. 2Z)

Pour régler la distance entre le visage et l'objectif, libérez la fente de réglage en appuyant sur le bouton de verrouillage situé au-dessus de la fente de réglage. Faites glisser le masque vers l'avant ou l'arrière jusqu'à la position souhaitée et serrez. Réglez les deux côtés séparément. Les deux côtés doivent être alignés pour que la vue soit correcte.

3.4 Réglage de l'angle (voir fig. 2X)

Les neuf trous situés sur le côté droit de la partie supérieure du serre-tête permettent de régler l'inclinaison du masque vers l'avant. Pour procéder au réglage, commencez par desserrer le bouton de réglage de la tension extérieure droite. Ensuite, soulevez la languette du bras de contrainte et placez-la dans la position souhaitée. Enfin, serrez le bouton de réglage de la tension.

4. Pièces du masque (voir fig. 3)

1. Plaque de protection extérieure
2. Cartouche de filtre/ADF
3. Plaque de protection interne
4. Serre-tête
5. Coquille
6. Support de l'ADF
 - A. Mode de soudage/meulage
 - B. Sélecteur de gamme de sensibilité
 - C. Bouton de sensibilité
 - D. Bouton de niveau de densité
 - E. Bouton de temporisation
 - F. Porte-pile au lithium (CR2032)

5. Fonctions du filtre à assombrissement automatique

5.1 Sélection du mode de fonctionnement

Deux modes de fonctionnement sont disponibles : le soudage et le meulage (voir fig. 3A).

«Grind» (Meulage) – Utilisé pour les applications de meulage des métaux. Dans ce mode, la fonction de la densité est désactivée. La densité est fixée à l'état léger, ce qui permet une vision claire pour le meulage, le masque assurant la protection du visage.

Le mode de meulage est destiné au meulage et non au soudage. Avant de reprendre le soudage, le mode doit être réglé sur «Weld».

«Weld» (Soudage) – Utilisé pour la plupart des applications de soudage. Dans ce mode, la fonction de densité est activée. Lorsque le filtre à assombrissement automatique détecte optiquement l'arc de soudage, il réagit en fonction des paramètres définis par l'utilisateur : niveau de densité, temps d'assombrissement et sensibilité, selon les besoins.

5.2 Sélection de la gamme et du niveau de densité

Le S1020 dispose de deux gammes de densité, à savoir DIN 5-8 et DIN 9-13. La gamme utilisée est définie à l'aide du bouton de sélection de la gamme de teintes (voir fig. 3B).

Utilisation Le bouton de sélection du niveau de la densité (voir fig. 3D) permet de choisir le niveau approprié. Réglez le niveau de densité requis en fonction du procédé de soudage que vous allez utiliser (voir le tableau au dos du support). Les niveaux de densité sont recommandés pour les différentes applications de soudage à l'arc.

i Note: The term "heavy metals" applies to steels, alloy steels, copper and its alloys, etc.

5.3 Sélection du temps de retard

Le réglage du temps de retard affecte le temps nécessaire pour passer de l'état sombre à l'état clair. Il peut être réglé sur «MAX» (1,0 seconde) ou «MIN» (0,1 seconde) à l'aide du bouton de temporisation (voir fig. 4E).

«MAX» (1,0 seconde) – Un délai plus long est utilisé dans la plupart des applications de soudage, en particulier dans les applications à fort ampérage (courant).

«MIN» (0,1 seconde) – Un délai plus court est utilisé dans les applications de soudage par points.

Un délai plus long peut également être utilisé pour le soudage TIG (GTAW) afin d'éviter que la lentille du filtre de soudage ne s'allume lorsque le trajet de la lumière vers les capteurs est temporairement obstrué par une main, une torche, etc.

5.4 Sélection de la sensibilité

La sensibilité peut être réglée sur «HI» (Haut) ou «LO» (Faible) à l'aide du bouton de sensibilité (voir fig. 3C).

Pour obtenir les meilleures performances, il est recommandé de régler la sensibilité à un niveau élevé au début, puis de la réduire progressivement jusqu'à ce que le filtre ne réagisse qu'aux éclairs de la lumière de soudage, et non à l'éclairage ambiant (soleil direct, lumière artificielle forte, arc du soudeur voisin, etc.)

«HI» (Haut) – Pour la plupart des applications de soudage, mais surtout pour les travaux à faible courant de soudage.

«LO» (Faible) – Uniquement dans certaines conditions d'éclairage ambiant afin d'éviter les gâchettes indésirables.

5.5 Alimentation

Le masque de soudage est alimenté par une batterie Li remplaçable. Remplacer la batterie lorsque le voyant «LOW BAT.» clignote.

6. Stockage et entretien

Lorsqu'il n'est pas utilisé, le filtre doit être stocké dans un endroit sec dans une plage de températures comprise entre -10°C et +60°C. Une exposition prolongée à des températures supérieures à 45°C peut réduire la durée de vie de la batterie du filtre. Il est recommandé de garder les cellules solaires du filtre dans l'obscurité ou de ne pas les exposer à la lumière pendant le stockage afin de maintenir le mode de mise hors tension. Pour ce faire, il suffit de placer le filtre face vers le bas sur l'étagère de stockage. Des plaques de protection intérieure et extérieure (polycarbonate) doivent être utilisées avec le filtre à assombrissement automatique afin de le protéger contre tout dommage permanent.

Il est toujours nécessaire de maintenir les cellules solaires et les capteurs de lumière du filtre exempts de poussière et de projections : le nettoyage peut être effectué à l'aide d'un mouchoir en papier ou d'un chiffon imbibé d'un détergent doux.

N'utilisez jamais de solvants agressifs tels que l'acétone. Si les plaques de protection sont endommagées de quelque manière que ce soit, elles doivent être remplacées immédiatement.

Remplacement de la plaque de protection extérieure : Retirez le porte-filtre en déplaçant les verrous vers le centre (voir fig. 1) et soulever le porte-filtre pour retirer/ remplacer la plaque de protection extérieure.

Remplacement de la plaque de protection intérieure : Placez votre ongle dans le creux situé sous la cartouche du hublot et tirez la plaque vers le haut jusqu'à ce qu'elle se détache par les bords.

7. Problèmes courants et solutions

Assombrissement irrégulier

Le serre-tête n'a pas été réglé correctement et la distance entre les yeux et la lentille filtrante n'est pas la même. (Réajustez le serre-tête pour réduire la différence de distance avec le filtre).

Le filtre ne s'assombrit pas ou ne scintille pas.

La plaque de recouvrement extérieure est sale ou endommagée (veuillez changer la plaque de recouvrement) ; Les capteurs sont sales / bloqués ou le panneau solaire est bloqué (Nettoyez la surface du capteur et assurez-vous de ne pas couvrir les capteurs ou le panneau solaire avec votre main ou un autre obstacle pendant le soudage) ; La sensibilité est réglée sur faible ou le temps de retard est réglé sur court (Ajustez au niveau requis) ; Assurez-vous que la bonne densité est sélectionnée (pas le mode meulage).

Le filtre s'assombrit même si l'arc n'est pas amorcé.

La sensibilité est trop élevée (régler la sensibilité au niveau requis).

Le filtre reste sombre après la fin d'une soudure.

Temps de retard réglé sur une durée trop longue (régler le temps de retard au niveau requis).

Réponse lente

Température de fonctionnement trop basse. Ne pas utiliser à des températures inférieures à -5°C.

Le masque de soudage glisse

Le serre-tête n'est pas correctement ajusté. (Réajuster le serre-tête).

8. Caractéristiques techniques

Modèle de filtre : S002

Normes : EN 175:1997, ISO 16321-2:2021
AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Dimensions du filtre : 110 x 90 x 9,6 mm

Zone de visualisation : 100 x 53 mm

Classification optique : 1/1/1/2

Couleurs réelles : Oui

Capteurs d'arc : 4 pièces

Degré d'obscurcissement : DIN 4/5-8/9-13, linéaire

Sensibilité : linéaire

Temps de retard : 0,1-1,0 s, linéaire

Temps de réaction : < 0,3 ms

Protection UV/IR : Densité DIN 16 (permanente)

Alimentation : Cellule solaire, batterie Li remplaçable

Pile : 1 x CR2032

Indicateur de batterie faible : Oui

Fonction de meulage : Oui

Température de fonctionnement : -5°C - +55°C

Marquage

Masque	
KMP	Fabricant
EN 175	Référence à la norme et marquage de conformité
F	Classe
CE	Marquage CE (conformité européenne)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Référence de la norme
KMP	Fabricant
W	Protecteur de soudure
13	Densité maximale du filtre
C	Niveau d'impact
1-M	Taille moyenne de la tête
CE	Marquage CE (conformité européenne)

Filtre	
4	Clair niveau DIN
5-8	Densité niveau DIN
9-13	Densité niveau DIN
KMP	Fabricant
1	Classe optique
1	Classe de diffusion de la lumière
1	Variations de la transmission lumineuse classe
2	Classe de dépendance angulaire
379 CE	Référence à la norme et marquage de conformité

Welding process	A (Current)																						
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
Covered electrodes	8						9			10			11			12			13			14	
MAG	8						9			10			11			12			13			14	
TIG	8						9			10			11			12			13			14	
MIG (heavy metals)	9						10			11			12			13			14				
MIG (light alloys)	10						11			12			13			14							
Air-arc gouging	10						11			12			13			14		15					
Plasma jet cutting	9						10			11			12			13							
Microplasma arc welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12	12													

DA	FI	NL	PT	SV
Svejsprosess	Hitsausprosessi	Lasprosess	Processo de soldagem	Svetsmetod
A (Strøm)	A (Virta)	A (Stroom)	A (corrente)	A (ström)
Beklædte elektroder	Päälystetyt elektrodit	Bedekte elektroden	Eletrodos cobertos	MMA
MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,
MIG (tungmetaller)	MIG (raskasmetallit)	MIG (zware metalen)	MIG (metais pesados)	MIG (tunga applikationer)
MIG (lette legeringer)	MIG (kevyet seokset)	MIG (lichte legeringen)	MIG (ligas leves)	MIG (lätmetall)
Luft-buemejsling	Hiilikaaritaltaus	Gutsen met luchtboog	Goivagem com arco de ar	Bågluftsmejsling
Plasma-stråleskæring	Plasmaleikkaus	Plasmasnijden	Corte a jato de plasma	Plasmaskärning
Mikroplasmabuesvejsning	Mikroplasmakaarihitsaus	Microplasma booglassen	Soldagem a arco com microplasma	Mikroplasmavetsning
DE	FR	NO	RO	TR
Schweißprozess	Procédé de soudage	Sveiseprosess	Proces de sudare	Kaynak işlemleri
A (Strom)	A (courant)	A (strøm)	A (Curent)	A (Akım)
Umhüllte Elektroden	Électrodes couvertes	Dekkede elektroder	Electrozi acoperiți	Örtülü elektrotlar
MAG, WIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,
MIG (Schwermetalle)	MIG (métaux lourds)	MIG (tunge metaller)	MIG (metale grele)	MIG (ağır metaller)
MIG (Leichtmetalle)	MIG (alliages légers)	MIG (lette legeringer)	MIG (aliaje ușoare)	MIG (hafif alaşımlar)
Fugenhobeln mit Luft-Lichtbogen	Gougeage à l'arc pneumatique	Kullbuemeisling	Crâțiuire cu electrod cu aer	Hava ark oluk açma
Plasmaschneiden	Découpe plasma	Plasmajetskjæring	Tâiere cu jet de plasmă	Plazma jet kesme
Mikroplasma-Lichtbogenschweißen	Soudage à l'arc microplasma	Mikroplasmalybuesveising	Sudare cu arc de microplasmă	Mikroplazma ark kaynağı
ES	IT	PL	RU	ZH
Proceso de soldadura	Procedimento di saldatura	Proces spawalniczy	Сварочный процесс	焊接工艺
A (Corriente)	A (corrente)	A (prąd)	A (ток)	A (电流)
Electrodos recubiertos	Elettrodi coperti	Elektrody otulone	Покрывые электроды	覆盖的电极
MAG, TIG	MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG
MIG (metales pesados)	MIG (metalli pesanti)	MIG (metale ciężkie)	Сварка MIG (тяжелые металлы)	MIG (重金属)
MIG (aleaciones ligeras)	MIG (leghe leggere)	MIG (stopy lekkie)	Сварка MIG (легкие сплавы)	MIG (轻合金)
Corte por arco de aire	Scricciata ad arco d'aria	Żłobienie łukiem powietrznym	Сварка MIG (легкие сплавы)	空气电弧气刨
Corte con plasma	Taglio con plasma	Cięcie plazmowe	Воздушно-дуговая строжка	等离子喷射切割
Soldadura por arco de microplasma	Saldatura ad arco con microplasma	Spawanie łukowe mikroplazmą	Плазменная резка	微等离子弧焊
			Микроплазменная дуговая сварка	



userdoc.kemppi.com



EN Declarations of Conformity DA Overensstemmelseserklæringer
 DE Konformitätserklärungen ES Declaraciones de conformidad
 FI Vaatimustenmukaisuusvakuutuksia FR Déclarations de conformité
 IT Dichiarazioni di conformità NL Verklaringen van overeenstemming
 NO Samsvarserklæringer PL Deklaracje zgodności PT Declarações de
 conformidade RO Declarație de conformitate RU Заявления о соответствии
 SV Försäkran om överensstämmelse TR Uygunluk Beyanı ZH 符合性声明

