

1922460  
R01

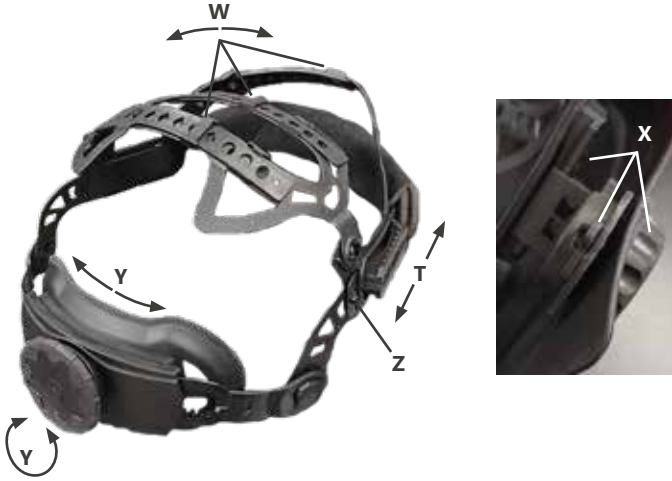


## S1030

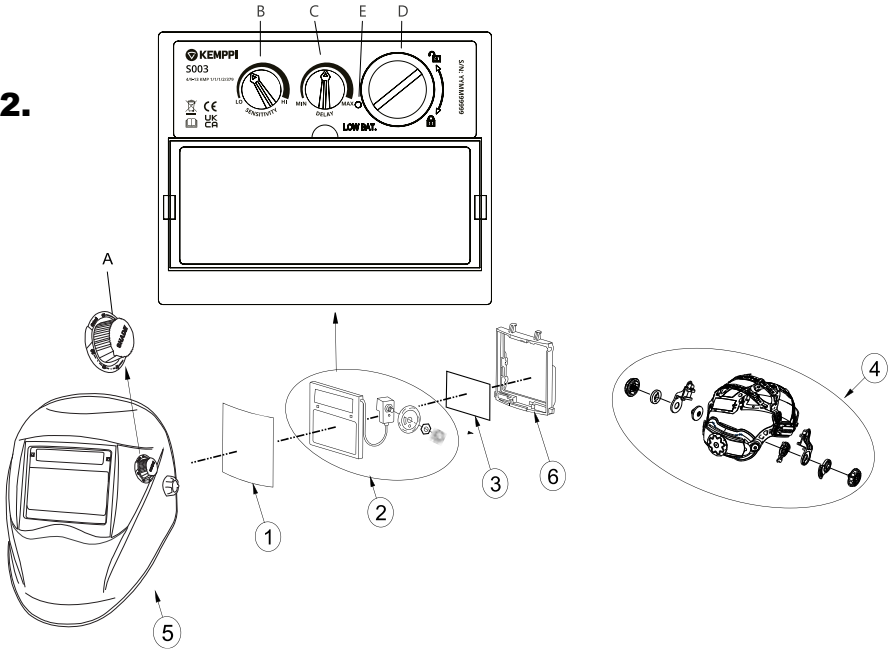


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual  
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención  
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien  
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding  
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning 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.



2.



## 1. Présentation




### 1.1 À propos du masque de soudage S1030

Le produit S1030 est un équipement de protection individuelle (PPE) pour les soudeurs et le personnel de fabrication. Il est conçu pour le soudage à l'arc (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) et le soudage plasma.

Le masque de soudage S1030 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. Kemppti 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 Kemppti.

## 2. Sécurité

### Avertissement :

- Il est strictement interdit d'utiliser des pièces ou des accessoires autres que ceux de la marque Kemppti avec l'équipement de protection individuelle de Kemppti. 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.
- Utilisez toujours les filtres de soudage avec des plaques de protection appropriées.
- 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 ne convient pas aux procédés de soudage laser et de soudage/découpage à l'oxy-acétylène.
- Le masque est conçu pour assurer une protection contre les particules à grande vitesse à température ambiante uniquement, et ceci seulement si tous ses composants sont correctement fixés comme décrit dans le manuel.
- Lorsque le masque est porté sur des lunettes, celles-ci peuvent transmettre l'impact des particules à grande vitesse, créant ainsi un danger 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. 1W)  
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. 1Y)  
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. 1Z)  
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. 1X)  
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. 2)

1. Plaque de protection extérieure
  2. Cartouche de filtre/ADF
  3. Plaque de protection interne
  4. Serre-tête
  5. Coque du masque
  6. Support de l'ADF
- A. Contrôle de la densité de soudage / mode de meulage
  - B. Bouton de sensibilité
  - C. Bouton de temporisation
  - D. Porte-pile au lithium (CR2032)
  - E. Indicateur de batterie faible

#### 5. Fonctions du filtre à assombrissement automatique

##### 5.1 Sélection du mode de fonctionnement

Il est possible de sélectionner le soudage ou le meulage (voir fig. 2E).

«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 avec le masque offrant une 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 les applications de soudage. Dans ce mode, la fonction de densité est activée. Lorsque le filtre à assombrissement automatique détecte l'arc de soudage, il réagit en fonction des paramètres définis par l'utilisateur : niveau de densité, temps d'attente et sensibilité, selon les besoins.

##### 5.2 Sélection de la gamme et du niveau de densité

Le filtre S003 permet une plage de réglage de la densité allant de DIN 9 à 13. (Voir Fig. 2A)

Sélectionnez le niveau de densité requis en fonction du procédé de soudage que vous allez utiliser (voir le tableau au dos du support).



Remarque : Le terme «métaux lourds» s'applique aux aciers, aux aciers alliés, au cuivre et à ses alliages, 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. 2C).

«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» (Alta) ou «LO» (Bajo) à l'aide du bouton de sensibilité (voir fig. 2B).

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» (Alta) – Pour la plupart des applications de soudage, en particulier pour les travaux à faible courant de soudage.

«LO» (Bajo) – Uniquement dans certaines conditions spécifiques d'éclairage ambiant afin d'éviter des gâchettes intempestives.

##### 5.5 Alimentation

Le masque de soudage est alimenté par l'énergie solaire et dispose d'une batterie au lithium remplaçable. Remplacer la batterie lorsque le voyant «LOW BAT.» clignote.

#### 6. Caractéristiques techniques

Modèle de filtre : S003

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

Dimensions du filtre : 110 x 90 x 9 mm

Zone de visualisation : 96 x 39 mm

Classification optique : 1/1/1/2

Couleurs réelles : Oui

Capteurs d'arc : 2 pièces

Degré d'obscurcissement : DIN 4/9-13

Sensibilité : linéaire

Temps de retard : 0.1 - 1.0 s

Temps de réaction : < 0,3 ms

Protection UV/IR : DIN16

Alimentation : Cellule solaire, pile au lithium

Pile : 1 x CR2032

Indicateur de batterie faible : Oui

Fonction de meulage : Oui

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

#### 7. Problèmes courants et solutions

##### Assombrissement irrégulier

Le serre-tête a été réglé de manière inégale et la distance entre les yeux et la lentille du filtre n'est pas la même. (Réajustez le serre-tête pour réduire la différence de distance par rapport au filtre).

##### Le filtre ne s'assombrit pas ou vacille

La plaque de recouvrement extérieure est encrassée ou endommagée (remplacer la lentille de recouvrement) ;

Les capteurs sont sales / bloqués ou le panneau solaire est bloqué (nettoyez la surface du capteur et veillez à ne pas couvrir les capteurs ou le panneau solaire avec votre main ou un autre obstacle pendant le soudage) ;

La sensibilité est faible ou le temps de retard est court (ajuster 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. 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 et soulevez le porte-filtre pour retirer/remplacer la plaque de protection extérieure.

#### Remplacement de la plaque de protection intérieure :

Placez votre ongle dans le renforcement situé sous la cartouche de la visière et faites pivoter la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle se détache des bords de la cartouche de la visière.

## 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                 |  |
| KMP                    | Fabricant                                      |
| 4                      | Densité de la lumière                          |
| 9-13                   | Teinte foncée DIN 9-13                         |
| 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 with heavy metals   | 9           |   |    |    | 10 |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |    |  |  |    |  |  |  |
| MIG with 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  | 13  | 14  | 15  | 16  | 17  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 24  | 25 |  |  |    |  |  |  |

DA  
**Nedblændingsniveau**  
 Svejsproces  
 A (Strøm)  
 Beklædte elektroder  
 MAG, TIG,  
 MIG (tungmetaller)  
 MIG (lette legeringer)  
 Luft-buemejsling  
 Plasma-stråleskæring  
 Mikroplasmabuesvejning  
 DE  
**Schutzstufe**  
 Schweißprozess  
 A (Strom)  
 Umhüllte Elektroden  
 MAG, WIG,  
 MIG (Schwermetalle)  
 MIG (Leichtmetalle)  
 Fugenhobeln mit Luft-Lichtbogen  
 Plasmaschneiden  
 Mikroplasma-Lichtbogenschweißen  
 ES  
**Nivel de Oscurecimiento**  
 Proceso de soldadura  
 A (Corriente)  
 Electrodo recubiertos  
 MAG, TIG,  
 MIG (metales pesados)  
 MIG (aleaciones ligeras)  
 Corte por arco de aire  
 Corte con plasma  
 Soldadura por arco de microplasma

FI  
**Tummuusaste**  
 Hitsausprosessi  
 A (Virta)  
 Päällystetyt elektrodit  
 MAG, TIG,  
 MIG (raskasmetallit)  
 MIG (kevyet seokset)  
 Hiilikaaritaltaus  
 Plasmaleikkaus  
 Mikroplasmakaarihitsaus  
 FR  
**Niveau de densité**  
 Procédé de soudage  
 A (courant)  
 Électrodes couvertes  
 MAG, TIG,  
 MIG (métaux lourds)  
 MIG (alliages légers)  
 Gougeage à l'arc pneumatique  
 Découpe plasma  
 Soudage à l'arc microplasma  
 IT  
**Livello di oscuramento**  
 Procedimento di saldatura  
 A (corrente)  
 Elettrodi coperti  
 MAG, TIG,  
 MIG (metalli pesanti)  
 MIG (leghe leggere)  
 Scricciata ad arco d'aria  
 Taglio con plasma  
 Saldatura ad arco con microplasma

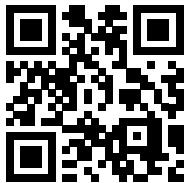
NL  
**Verduisteringsniveau**  
 Lasproces  
 A (Stroom)  
 Bedekte elektroden  
 MAG, TIG,  
 MIG (zware metalen)  
 MIG (lichte legeringen)  
 Gutsen met luchtboog  
 Plasmasnijden  
 Microplasma booglassen  
 NO  
**Nyansnivå**  
 Sveiseprosess  
 A (strøm)  
 Dekkede elektroder  
 MAG, TIG,  
 MIG (tunge metaller)  
 MIG (lette legeringer)  
 Kullbuemeisling  
 Plasmajetskjæring  
 Mikroplasmalysbuesveising  
 PL  
**Stopień zaciemnienia**  
 Proces spaw.  
 A (prąd)  
 Elektrody otulone  
 MAG, TIG,  
 MIG (metale ciężkie)  
 MIG (stopy lekkie)  
 Żłobienie łukiem powietrznym  
 Cięcie plazmowe  
 Spawanie łukowe mikroplazmą

PT  
**Nível de sombreamento**  
 Processo de soldagem  
 A (corrente)  
 Eletrodos cobertos  
 MAG, TIG,  
 MIG (metais pesados)  
 MIG (ligas leves)  
 Goivagem com arco de ar  
 Corte a jato de plasma  
 Soldagem a arco com microplasma  
 RO  
**Nivel de umbră**  
 Proces de sudare  
 A (Curent)  
 Electrozi acoperiți  
 MAG, TIG,  
 MIG (metale grele)  
 MIG (aliaje ușoare)  
 Crăițuire cu electrod cu aer  
 Taiere cu jet de plasmă  
 Sudare cu arc de microplasmă  
 RU  
**Уровень затемнения**  
 Сварочный процесс  
 A (ток)  
 Покрытые электроды  
 MAG, TIG,  
 Сварка MIG (тяжелые металлы)  
 Сварка MIG (легкие сплавы)  
 Воздушно-дуговая строжка  
 Плазменная резка  
 Микроплазменная дуговая сварка

SV  
**Tätetsgrad**  
 Svetsmetod  
 A (ström)  
 MMA  
 MAG, TIG,  
 MIG (tunga applikationer)  
 MIG (lätmetall)  
 Bågluftsmejsling  
 Plasmaskärning  
 Mikroplasmavetsning  
 TR  
**Ton seviyesi**  
 Kaynak işlemi  
 A (Akım)  
 Örtülü elektrotlar  
 MAG, TIG,  
 MIG (ağır metaller)  
 MIG (hafif alaşımlar)  
 Hava ark oluk açma  
 Plazma jet kesme  
 Mikroplazma ark kaynağı  
 ZH  
**遮光度**  
 焊接工艺  
 A (电流)  
 覆盖的电极  
 MAG, TIG  
 MIG (重金屬)  
 MIG (輕合金)  
 空气电弧气刨  
 等离子喷射切割  
 微等离子弧焊



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

