

1922470
R00

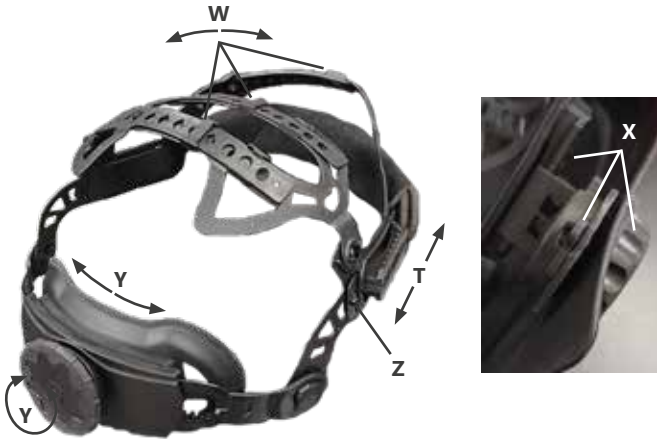


S1040

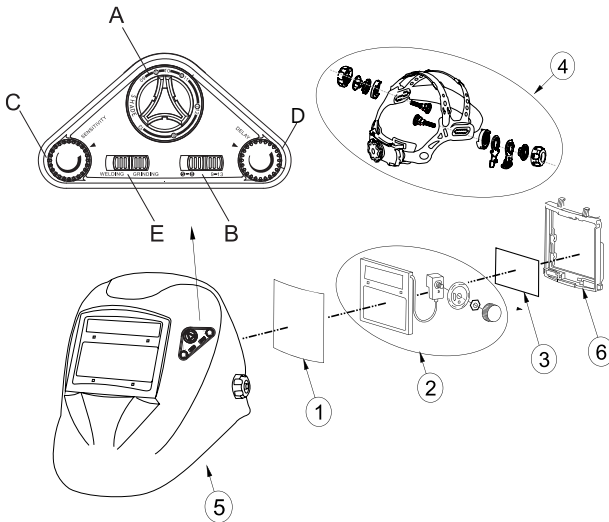


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning 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 S1040

Le produit S1040 est un équipement de protection individuelle (EPI) 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 S1040 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.

- 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 casque 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. Lentille de protection extérieure
 2. Cartouche de filtre/ADF
 3. Lentille de protection intérieure
 4. Serre-tête
 5. Coque du masque
 6. Support de l'ADF
- A. Bouton de réglage de la densité
 B. Sélecteur de plage de densité
 C. Bouton de sensibilité
 D. Bouton de temporisation
 E. Mode de soudage/meulage

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).

"GRINDING" (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 "WELDING".

"WELDING" (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 S1040 dispose de deux gammes de densité, à savoir DIN 5-8 et DIN 9-13. La gamme utilisée est définie à l'aide du sélecteur de gamme de teinte (voir fig. 2B).

Utiliser le bouton de réglage de la densité (voir fig. 2A) pour 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.



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. 1D)

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. 2C)

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 une pile au lithium remplaçable. La batterie doit être remplacée lorsque le voyant "LOW BAT." (batterie faible) s'éteint. à côté de l'ADF 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. 2) 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.

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 par rapport au filtre).

Le filtre ne s'assombrit pas ou scintille

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. Caractéristiques techniques

Modèle de filtre : S004

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 : 100 x 60 mm

Classification optique : 1/1/1/2

Couleurs réelles : Oui

Capteurs d'arc : 4 pièces

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

Sensibilité : linéaire

Temps de retard : 0.1-1.0 s

Temps de réaction : < 0,3 ms

Protection UV/IR : Protection permanente

Alimentation : Cellule solaire, batterie Li remplaçable

Pile : 1 x CR2450

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	
16321 KMP W4/5-8/9-13 V2 CE	
16321	Référence de la norme
KMP	Fabricant
W	Filtre de soudage
4/5-8/9-13	Densité variable
V2	Classe de dépendance angulaire
CE	Marquage CE (conformité européenne)

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
Nedblændingsnummer
Svejsproces
A (Strøm)
Beklædte elektroder
MAG, TIG,
MIG (tungmetaller)
MIG (lette legeringer)
Luft-buemejsling
Plasma-stråleskæring
Mikroplasmabuesvejsning
DE
Schutzstufennummer
Schweißprozess
A (Strom)
Umhüllte Elektroden
MAG, WIG,
MIG (Schwermetalle)
MIG (Leichtmetalle)
Fugenhobeln mit Luft-Lichtbogen
Plasmaschneiden
Mikroplasma-Lichtbogenschweißen
ES
Número de oscurecimiento
Proceso de soldadura
A (Corriente)
Electrodos recubiertos
MAG, TIG,
MIG (metales pesados)
MIG (aleaciones ligeras)
Corte por arco de aire
Corte con plasma
Soldadura por arco de microplasma

FI
Sävyin numero
Hitsausprosessi
A (Virta)
Päälystetyt elektrodit
MAG, TIG,
MIG (raskasmetallit)
MIG (kevyet seokset)
Hiilikaaritaltaus
Plasmaleikkaus
Mikroplasmakaarihitsaus
FR
Numéro 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
Numero 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
Verduistering
Lasproces
A (Stroom)
Bedekte elektroden
MAG, TIG,
MIG (zware metalen)
MIG (lichte legeringen)
Gutsen met luchtboog
Plasmasnijden
Microplasma booglassen
NO
Nyansenummer
Sveiseprosess
A (strøm)
Dekkede elektroder
MAG, TIG,
MIG (tunge metaller)
MIG (lette legeringer)
Kullbuemeisling
Plasmajetskjæring
Mikroplasmalybuesveising
PL
Stopień zaciemnienia
Proces spaw.
A (prąd)
Elektrody otulone
MAG, TIG,
MIG (metale ciężkie)
MIG (stopy lekkie)
Żłobienie łukiem powietrznym
Cięcie plazmowe
Spawanie łuk

PT
Número do 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
Număr de umbră
Proces de sudare
A (Curent)
Electrozi acoperiți
MAG, TIG,
MIG (metale grele)
MIG (aliaje ușoare)
Crațuire cu electrod cu aer
Taiere cu jet de plasmă
Sudare cu arc de microplasmă
RU
Номер 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)
Bägluftsmejsling
Plasmaskärning
Mikroplasmavetsning
TR
Ton numarası
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
遮光号数字
焊接工艺
A (电流)
覆盖的电极
MAG, TIG
MIG (重金屬)
MIG (輕合金)
空气电弧气割
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

