WUITHOM®

So easy !

CW311-105-TERMEI

MANUEL D'INSTRUCTION



NORMES EUROPÉENNES

EN379

GARANTIE PRODUIT 5 ans GARANTIE PRODUIT

CONSEILS UTILISATION & ENTRETIEN

Des brûlures sévères peuvent survenir si la cellule est endommagée (fêlures, trous ...). Ne pas utiliser une cellule endommagée. Les radiations lumineuses provenant de soudeurs travaillant aux alentours peuvent pénétrer par l'arrière du masque.

PRÉCONISATIONS

> Les cellules WUITHOM® ne doivent pas être utilisées lors du soudage à l'oxy-acetylène et avec un laser. La détection de la source lumineuse par la cellule peut être altérée par un ampérage inadapté, la distance à l'arc, le type d'électrode, des émissions de gaz faisant écran et les conditions lumineuses.

> Les cellules électro-optiques WUITHOM® protègent l'utilisateur contre les rayonnements nocifs UV et IR. Cette protection est effective que la cellule soit en marche (teintée) ou arrêtée (teinte claire). Quelle que soit la teinte de la cellule, la protection est assurée contre les UV et les IR. Les yeux de l'utilisateur ne peuvent pas être brûlés par un rayon lumineux passant à travers la cellule.

> Ne jamais exposer la cellule sans son écran de protection en polycarbonate.

> Ne jamais souder avec une cellule bloquée en teinte claire. Si la cellule ne se teinte pas immédiatement, arrêter de l'utiliser et contacter son revendeur.

> La cellule ne protège pas contre les chocs et projections, les éclats de disques de meulage ou de tronçonnage, les explosions et les liquides dangereux.

> Ne pas utiliser de masques de soudage sans une formation appropriée par un soudeur confirmé ou un instructeur.

> Ne pas utiliser de masques de soudage si la température est trop élevée. Celle-ci peut altérer les composants électroniques de la cellule et entraîner son dysfonctionnement.

ENTRETIEN

> Les cellules électro-optiques ne nécessitent aucun entretien hormis un nettoyage régulier lorsque les champs de vision, les panneaux solaires et les capteurs sont sales ou enfumés. Veuillez utiliser un nettoyant pour vitre ou une solution à base de savon doux appliqué sur un chiffon ou une serviette en papier (ne jamais plonger la cellule directement dans l'eau ou tout autre liquide).

> Changer les écrans de soudage régulièrement, de même lorsqu'ils perdent leur flexibilité, deviennent cintrées ou déformées. Les nettoyer avec un savon doux en passant également dans le logement de la vitre. Changer la vitre de protection si vous ne réussissez pas à enlever tous les éléments qui gênent la visibilité (grattons, rayures, etc...).

> Le masque de soudage ne nécessite aucun entretien autre qu'un nettoyage régulier quand il est sale. Pour le nettoyage, utiliser une solution à base de savon doux, appliqué sur un chiffon ou une serviette en papier (ne jamais plonger le masque directement dans l'eau ou tout autre liquide). Ne pas jeter ou malmener le masque pour ne pas le casser. Un masque fêlé ou cassé n'assure plus une bonne protection.

GARANTIE ET INFORMATIONS DIVERSES

La société WUITHOM® garantit la cellule pour une durée de 5 ans, à partir de la date d'achat, contre tous les défauts de fabrication. Pour qu'une garantie soit prise en compte, vous devez fournir la preuve d'achat mentionnant la date et le numéro de la cellule. Dans le cadre de la garantie la société WUITHOM® s'engage seulement à réparer ou remplacer la cellule, aucun autre cas de figure ne peut être envisagé. La garantie ne peut être appliquée dans les cas de modifications non autorisées, d'ouverture de la cellule, dommages résultant d'une mauvaise utilisation ou utilisation abusive, entretien ou stockage non-conforme, et catastrophes naturelles. La garantie n'est pas cessible.

La société WUITHOM® ne peut être tenue responsable des blessures, dommages ou pertes résultant directement ou indirectement de l'utilisation conforme ou non de ce produit. Les termes de cette garantie sont les seuls applicables et se substituent à tout autre accord de garantie verbal ou écrit. Merci de bien lire le

DONNÉES TECHNIQUES

Référence	CW311-105-TERMEI
Teinte	fixe 11
Teinte claire	3
Qualités optiques	1/1/1/2
Temps de réaction	0,3 ms
Temps de retour	fixe 0,4 sec
Indice de protection	permanent jusqu'à 13
Capteurs	2
Énergie	solaire
Réglage sensibilité et délai	non

Fonction meulage	non
Certifications	EN379
MMA	de 50 A à 200 A max
MIG	de 80 A à 250 A max
MAG	de 50 A à 225 A max
TIG	**de 30 A à 200 A max**
Zone de vision	92 x 36 mm
Écran de garde extérieur	105 x 50 mm
Dimensions du filtre	108 x 51 mm

manuel d'instruction pour éviter toutes les situations annulant la garantie.

SÉLECTION DE LA TEINTE DE TRAVAIL
(d'après la norme CE-EN 379 2009)

La norme EN 379 spécifie les exigences relatives aux qualités optiques et à la plage de protection des filtres actifs (cellules à commutation automatique) lors de l'observation par l'opérateur du processus de soudage.
Les qualités optiques des filtres actifs sont identifiables selon 4 critères notés de 1 à 3 (1 étant le plus performant) : la rectitude de l'image (si l'image est déformée ou non), les contrastes, l'homogénéité du filtre et la filtration angulaire (filtration de la lumière indirecte).
La plage de protection d'un filtre actif est soit comprise entre 5 et 13 (pour le meulage, la découpe plasma, le soudage à la flamme et à l'arc) soit entre 9 et 13 (pour le soudage à l'arc uniquement).
Chaque cellule possède aussi une teinte minimum de protection : généralement de 4.
Enfin, tous les filtres actifs possèdent une protection permanente contre les UV et le IR, généralement à 15 mais pouvant aller jusqu'à 16.

PROBLÈMES DE FONCTIONNEMENT

La cellule ne se teinte pas à l'amorçage
> La vitre de protection polycarbonate doit être propre et claire.
> Enlever la cellule électro-optique et contrôler que les capteurs soient propres, pas cassés ou décolorés.
> Arrêter l'utilisation si le problème persiste. Contacter son revendeur pour mettre en place la procédure de retour sous garantie.

La cellule revient à la teinte claire ou clignote pendant le soudage
> Nettoyer ou remplacer la vitre de protection polycarbonate extérieure si elle est sale ou enfumée.
> Contrôler si les capteurs et les panneaux solaires ne sont pas abîmés, sales ou enfumés. Les nettoyer comme précisé dans la notice d'utilisation.
> Contrôler que les capteurs ne soient pas masqués. Le bras du soudeur, la torche ou d'autres facteurs peuvent masquer les capteurs.
> Idéalement, la cellule électro-optique doit être perpendiculaire à l'arc de soudure.
> Arrêter l'utilisation si le problème persiste. Contacter son revendeur pour mettre en place la procédure de retour sous garantie.

La cellule reste en teinte foncée après l'arrêt du soudage
> L'exposition de la cellule à une température supérieure à la limite autorisée peut entraîner un blocage en teinte foncée. Laisser la cellule se refroidir et éviter de la soumettre à une température excessive en augmentant la distance avec l'arc de soudage.
> De même si la cellule est exposée à une forte source de lumière ou au soleil, elle peut rester bloquée en teinte foncée même après le soudage. Interrompre la source lumineuse en passant la main devant les capteurs ou en regardant ailleurs afin que la cellule redevienne claire.

La cellule présente une fissure sur le champ de vision
La protection anti UV/IR peut être altérée et cela représente un risque de brûlure pour l'utilisateur. Arrêter l'utilisation. Contacter son revendeur pour mettre en place la procédure de retour sous garantie.

ZI "LA CÔTE", N°1 MONTALIER
33210 PREIGNAC
TÉL. : 0556636888 - FAX : 0556636880
S.A.S. AU CAPITAL DE 150 000 €
RCS BORDEAUX B382 824 696
N° SIRET 382 824 696 000 35 - NAF 4649Z

SÉLECTION DE LA TEINTE DE TRAVAIL
(d'après la norme CE-EN 379 2009)

Procédés	INTENSITE DE COURANT 1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Électrodes enrobées				8				9		10		11			12			13			14
MAG					8				9		10			11			12			13		14
TIG				8			9			10			11			12		13			
MIG avec métaux lourds									9			10			11			12		13		14
MIG avec métaux légers											10			11			12		13		14	
AIR - ARC perçage							10						11			12			13		14		15
Découpe au plasma										9		10		11			12			13			
Soudure micro-plasma		4			15			6		7		8		9			10			11			12

Le terme "métaux lourds" s'applique aux aciers, alliage d'acier, cuivre et alliage de cuivre, etc.