

SOUDEURS : RÉGLER SON MASQUE

SE PROTÉGER DES AFFECTIONS OCULAIRES



Les rayonnements émis lors du soudage exposent à des risques d'affections oculaires. Pour prévenir ces risques, un bon réglage du masque est indispensable.



SHADE TEINTE

Teinte plus ou moins importante en fonction du procédé employé et de l'intensité électrique (intensité lumineuse).

Numéro d'échelon et utilisation recommandée pour le soudage à l'arc (EN I69)

Procédé	Intensité du courant en ampères (A)																							
	1	5	10	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	550	600	
Electrodes enrobées			8	9	10			11			12			13			14							
MIG (Alliage)								10	11	12	13	14	15											
MAG						9	10	11	12	13	14	15												
TIG			9	10	11	12			13	14	15													
Gougeage										10	11	12	13	14	15									

Exemple : soudure MAG à 130A --> teinte (shade) de 11

Selon les conditions d'utilisation (soudures sur des matériaux réfléchissants : inox, aluminium, meulage) et de la vision du soudeur, le numéro d'échelon immédiatement supérieur ou inférieur peut être utilisé.

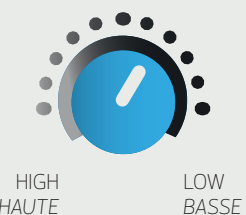


DELAY TIME TEMPS DE RETOUR

Le délai de réaction permet d'allonger ou de raccourcir le temps nécessaire pour revenir à l'état clair après l'achèvement d'une soudure. Le délai peut être réglé de 0.5 à 2 secondes.

Court : Durée du soudage courte et nécessité de se déplacer très rapidement pour un nouvel amorçage.

Long : Cycles de soudage longs sur des matériaux épais ou réfléchissants.



SENSITIVITY SENSIBILITÉ

La modification de la sensibilité des capteurs permet d'obscurcir la teinte en fonction de l'intensité lumineuse émise.

Haute : en cas de soudage dans un local très lumineux

Basse : Proximité avec d'autres soudeurs (éviter le déclenchement lorsque des soudeurs aux alentours amorcent leur arc).