



3M™ Welding Helmet 10V

Fiche Technique

Masque de soudage 3M™ 10V

Description:

Le masque de soudage 3M 10V:

- Convient pour la plupart des opérations de soudage jusqu'à la teinte foncée 12.
- Présente une protection permanente (équivalent teinte 12) contre les rayonnements dangereux UV et IR, indépendamment du fait que le filtre soit à l'état clair ou foncé ou que la fonction d'auto-obscurcissement soit activée.
- Est facile à utiliser et à entretenir.
- Possède trois réglages de teintes foncées différentes, 10-12
- Possède deux niveaux sélectionnables pour la sensibilité des capteurs afin d'assurer une détection fiable de l'arc.
- Présente une excellente visibilité à l'état clair, teinte 3, pour faciliter les opérations avant soudage et après.
- Compatible avec les masques respiratoires 3M sans maintenance pour le soudage.

Applications:

Le masque de soudage 3M 10V est conçu pour la plupart des procédés de soudage, comme le MMA, MIG/MAG.

Approbations:

Le masque de soudage 3M 10V répond aux Exigences Essentielles de Sécurité sous l'article 10 de la Directive Européenne 89/686/CEE et est ainsi marqué CE. Le produit est conforme aux Normes Européennes harmonisées EN 175, EN 166, EN 169 et EN 379. Le produit a été examiné à l'étape de conception par DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (Organisme Notifié 0196)

Normes:

3M 10V:	Normes:	Classe:
Filtre de soudage	EN 379	1/2/2/3
Protection externe	EN 166	FT
Protection interne	EN 166	S
Masque de soudage	EN 175	F

Filtre de soudage optoélectronique

EN 379:2003 Protection individuelle de l'œil – Filtres de soudage automatiques.

Les protections. Oculaire de Protection Incolore

EN 166:2001 Protection individuelle de l'œil – Spécifications.

Masque de soudage

EN 175:1997 Protection individuelle de l'œil – Equipement de protection des yeux et du visage durant le soudage et procédés connexes.

Classe optique

EN 166

1 Classe optique

EN 379

1/2/2/3	Pos 1	Classe optique
1/2/2/3	Pos 2	Classe de diffusion de la lumière
1/2/2/3	Pos 3	Classe de variation du facteur de transmission dans le visible.
1/2/2/3	Pos 4	Classe de dépendance angulaire (marquage optionnel)

Résistance Mécanique

EN 166, EN 175

Pas de symbole	Solidité renforcée
F	Impact à faible énergie (45 m/s)
B	Impact à énergie moyenne (120 m/s)
T	Testé aux températures extrêmes (-5°C et +55°C)

Normes supplémentaires:

EN 169:2002 Protection individuelle de l'œil – Filtres pour le soudage et techniques connexes – Exigences de transmission et utilisation recommandée

EN 61000-6-3:2001 Compatibilité électromagnétique (CEM) – Partie 6-3: Normes génériques – Emission standard pour environnements résidentiels, commerciaux et industries légères

EN 61000-6-2:2001 Compatibilité électromagnétique (CEM) – Partie 6-2: Normes génériques – Immunité pour environnements Industriels

Matériaux:

Protections: Polycarbonate

Masque: PP

Bandeau: PE

Filtre de soudage: PA

Partie optique: Eléments Cristaux Liquides, Verre, Filtres polarisants

Electronique: Assemblage circuits imprimés

Batteries: Lithium 3V Type CR2032

Instructions d'utilisation:



Allumez la cassette en appuyant sur le bouton /SHADE. Le filtre de soudage s'éteint automatiquement après une heure d'inactivité.

SHADE

Trois réglages de teintes différentes, 10-12 sont disponibles à l'état foncé. Afin de voir le réglage actuel du numéro de teinte, pressez brièvement le bouton /SHADE. Pour sélectionner un autre numéro de teinte, appuyez sur le bouton /SHADE successivement pendant que l'indicateur de l'affichage clignote. Déplacez l'indicateur clignotant jusqu'à la teinte désirée. Lors de tous procédés de soudage, l'arc ne doit être vu qu'avec la teinte foncée recommandée. Voir tableau.

SENSIBILITE

Pour sélectionner un autre numéro de teinte, appuyez sur le bouton /SHADE successivement. Afin de voir le réglage de la sensibilité en cours, appuyez brièvement sur le bouton SENS.

Position - Position normale. Utilisée pour la plupart des procédés de soudage intérieurs et extérieurs.

Position + Position pour le soudage à bas ampérage ou avec des arcs de soudage stables. (ex soudage TIG)

Indicateur de batterie faible



Les piles doivent être remplacées quand l'indicateur de faible batterie clignote ou quand les indicateurs ne s'allument pas en pressant les boutons.

Note!

D'autres sources lumineuses avec un clignotement rapide, par exemple avertissement lumineux, peuvent déclencher les capteurs optiques et faire réagir le filtre avec la même fréquence que la source.

Limites d'utilisation:

Le masque de soudage Speedglas 10V ne convient pas pour le soudage/coupage au laser ou au gaz. Le masque de soudage est excellent dans toutes les positions mis à part pour les opérations lourdes de soudage/coupage au dessus de la tête à cause du risque de chute de métal en fusion.

Pièces détachées et accessoires:

N° pièce.

Pièces détachées Description

10 11 01	Masque de soudage 3M avec filtre de soudage 10V Teinte variable 3/10-12
10 11 95	Masque de soudage 3M 10V sans harnais
10 00 03	Filtre de soudage 3M 10V Teinte variable 3/10-12
16 50 05	Harnais avec pièces pour assemblage
16 60 00	Rotules de fixation pour harnais
73 10 00	Couvre piles

Consommables

12 60 00	Protection externe 3M 90x110 paquet de 10
16 74 10	Bandeau pour la transpiration
42 80 00	Protection interne paquet de 5 marquée 42 02 00
42 20 00	Piles paquet de 2

Accessoires

16 40 05	Protection oreilles et cou en cuir (3 parties)
----------	--

3M™ Welding Helmet 10V

Données Techniques

Poids Masque de soudage (avec filtre)	390 g
Champ visuel	44 x 93 mm
Temps de déclenchement clair-sombre	0,1 ms (+23°C)
Temps de retour sombre- clair (Délai)	150 ms – 250 ms
Protection UV / IR	Selon numéro de teinte 12 (permanent)

Données Techniques

Etat clair	Teinte 3
Etat foncé	Teintes 10-12
Type de batterie	2 x CR2032 (Lithium 3 Volt)
Autonomie	1500 heures
Température de fonctionnement	-5°C à +55°C
Tour de tête	52-63

Welding process	Current in amperes A																				
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
MMAW (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					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											

The table recommends best dark shade of welding filter for various working applications. According to the conditions of use, the next greater or the next smaller scale number can be used.

