

# WUITHOM®

## So easy !

### PROVIEW 180

#### FICHE D'INSTRUCTION



**TRUE COLOR**  
UNE VISION PLUS NATURELLE

**1|1|1|1**  
QUALITÉS OPTIQUES

#### CONSEILS UTILISATION & ENTRETIEN

##### PRÉCONISATIONS

> Le masque de soudage est équipé d'un filtre optique dont le degré de protection dépend du type et de l'intensité de soudage,

suivant les recommandations de la norme EN 379. Il est utilisé pour protéger l'opérateur lors de travaux d'assemblage par fusion des métaux.

> Équipée d'un filtre optique, le masque est indiqué pour des travaux de soudage sur les chantiers, dans les ateliers et dans l'industrie. Il protège le porteur contre les projections incandescentes de soudage et de meulage. **Le masque permet de travailler à des températures comprises entre - 5 °C et 55 °C.**

> **Les filtres et cagoules WUITHOM® ne doivent pas être utilisés lors du soudage à l'oxy-acétylène et avec un laser.** La détection de la source lumineuse par la cellule peut être altérée par un ampérage inadapté, la distance avec l'arc électrique, le type d'électrode, des émissions de gaz suivant les conditions lumineuses.

> Avant toute utilisation, assurez-vous que la teinte de protection optique soit adaptée aux travaux de soudage ou de découpe.

> Toujours porter une cagoule de protection pour soudeur certifiée CE, ANSI, CSA. Le filtre de protection optique est fragile et ne fournit pas à lui seul une protection suffisante contre les particules, les éclaboussures et les projections. Utiliser un écran de garde en polycarbonate afin de protéger le filtre.

> **Les cellules électro-optiques WUITHOM® protègent l'utilisateur contre les rayonnements nocifs ultraviolet (UV) et infrarouge (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 souder avec une cellule bloquée en teinte claire. Si la cellule ne se teinte pas immédiatement, arrêtez de l'utiliser et contactez 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 si la température est trop élevée. Celle-ci peut altérer les composants électroniques de la cellule et entraîner son dysfonctionnement.

> Pendant l'opération de soudage, des poussières et des fumées toxiques et cancérigènes peuvent être libérées. Lors de la soudure, une ventilation adaptée est parfois nécessaire et indispensable.

> Inspecter régulièrement l'écran de garde en

polycarbonate et remplacer le si des fissures, égratignures ou autres dommages apparaissent.

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

> **La cagoule (en polypropylène renforcé), les polycarbonates, les verres minéraux et les cellules électro-optiques ne sont pas connus pour être nuisibles à la santé.** Cependant, la vigilance est de mise concernant l'usure des composants et des piles d'alimentation.

**DES BRÛLURES SÉVÈRES PEUVENT SURVENIR SI LA CAGOULE DE SOUDAGE ET LE FILTRE SONT ENDOMMAGÉS (FÈLURES, TROUS ...). NE PAS UTILISER DE MASQUE DE SOUDAGE ENDOMMAGÉ !**

##### MODE D'EMPLOI

> Enfiler le masque sur la tête.

> Régler si nécessaire la bande de serrage autour du crâne à l'aide de la molette située derrière la tête. En tournant la molette il est possible de serrer et de desserrer le serre-tête afin de maintenir correctement et confortablement le masque de soudage.

> Régler également la hauteur du serre-tête à l'aide des bandes de serrage située au-dessus du crâne.

> Une fois le masque ajusté, baisser le masque de soudage et s'assurer qu'il couvre parfaitement le visage et cou.

> Le masque est équipé d'un filtre optique et d'un large écran de protection sur-mesure en polycarbonate.

##### 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 iden-

tifiables 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 unique). 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.

##### EN166 & EN175

> La norme EN 166 est la certification de base applicable à toutes les protections individuelles de l'œil. En polycarbonate, ces protections répondent à la fois à des critères mécaniques (contre les projections de particules) et à des critères optiques.

> La norme EN 175 certifie les équipements de protection faciale pour le soudage (cagoule). Elle répond à des critères mécaniques (solidité, stabilité thermique, isolation électrique), mais aussi physiologique (recouvrement facial). L'équipement certifié EN 175 est toujours associé à un dispositif de filtration optique EN 169 (filtration passive) ou EN 379 (filtration active).

**Les marquages EN 166 et EN 175 sont parfois suivis d'un indice de résistance : F (résistant aux chocs de particules à faible énergie), B (aux chocs de particules à moyenne énergie), A (résistant aux chocs de particules à haute énergie), S (solidité renforcée), 9 (résistant au métal fondu et solides chauds), K (à l'abrasion) et/ou N (résistant à la buée).**

##### 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).

##### 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		14
MIG AVEC MÉTAUX LOURDS									9				10			11			12			13
MIG AVEC MÉTAUX LÉGERS												10			11			12			13	14
AIR - ARC PERÇAGE													10			11			12			13
DÉCOUPE AU PLASMA																9	10	11				
SOUDURE MICRO-PLASMA	4	15			6	7	8			9	10	11			12			13				

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

#### DONNÉES TECHNIQUES

CELLULE FACIALE		CELLULES LATÉRALES	
Référence cagoule	PROVIEW180	Capteurs	4
Teinte	variable 4 - 8/8 - 12 par potentiomètre extérieur	Énergie	solaire + 2 piles (CR2450)
Teinte claire	3	Réglage sensibilité et délai	par potentiomètres extérieurs
Qualités optiques	1/1/1/1	Fonction meulage	oui
Temps de réaction	0,1 ms	Certifications	EN379
Temps de retour	0,15 à 0,8 sec	TIG	de 2 A à 350 A max
Indice de protection	permanent jusqu'à 16	Zone de vision	114 x 85 mm
		Écran de garde intérieur	116 x 87 mm

> Changer les écrans de soudage régulièrement, de même lorsqu'ils perdent leur flexibilité, deviennent cintrés ou déformés. Les nettoyer avec un savon doux en passant également dans le logement de la vitre. Changer la vitre de protection des éléments gênent la visibilité (grattons, rayures, etc...). Utiliser une vitre intérieure pour ajouter une protection supplémentaire.

> Le masque de soudage ne nécessite aucun entretien autre qu'un nettoyage régulier lorsque celui-ci 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 malmenier 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 série 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 manuel d'instruction pour éviter toutes les situations annulant la garantie.

## 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 et ne soient 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

#### En cours de soudage ARC - MIG/MAG - TIG > 50 A :

> 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.

#### En cours de soudage TIG < 50 A :

> Voir ci-dessus les instructions des 5 derniers points.

> Régler le DELAY sur MAX.

> Régler la sensibilité sur MAX.

### 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.

## WUITHOM®

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

## RÉGLAGES

### 1 - Réglage de la sensibilité

Régler la sensibilité avec le bouton 1

### 2 - Réglage de la teinte

De 8 à 12 : pousser le bouton 5 vers la droite (8-12) puis régler la teinte avec la molette 2.

De 4 à 8 : pousser le bouton 5 vers la gauche (4-8) puis régler la teinte avec la molette 2.

### 3 - Fonction de meulage

Pousser le bouton 3 vers la droite (GRIND). Penser à pousser vers la gauche (WELD) pour revenir en mode soudage.

### 4 - Réglage du délai

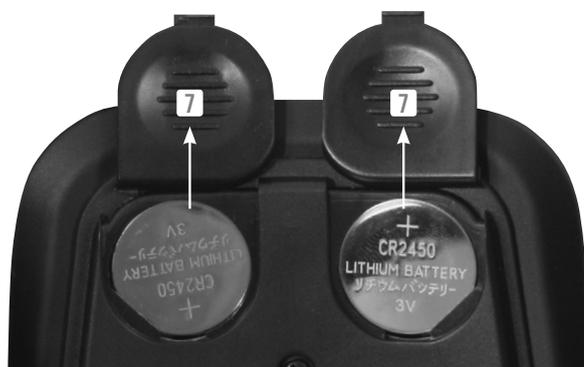
Changer le temps de retour à la teinte claire en tournant le bouton 4 : de 0,15 sec à 0,8 sec.



## CHANGER LES PILES

Lorsque le voyant de la batterie s'allume à l'intérieur de la cagoule, changer les 2 piles (CR2450) situées sous les boutons extérieurs à l'intérieur

de la cagoule en faisant glisser les languettes 7 comme sur la photo ci-contre.



## MONTAGE SERRE-TÊTE

- Clipser les détrompeurs C et C' dans les encoches à l'intérieur et de chaque côté de la cagoule.
- Régler la profondeur de la cagoule en insérant les vis A et A' dans l'une des 3 encoches prévues à cet effet, de chaque côté du serre-tête.
- Ajuster la butée basse de la cagoule en positionnant les pièces B et B' sur l'un des 5 crans B'' de réglage (les cannelures vers l'extérieur).
- Insérer les pièces D et D' à l'extérieur de la cagoule.
- Serrer l'ensemble du montage avec les écrous E et E'.
- Raccourcir les bretelles supérieures pour ajuster la hauteur du serre-tête F.
- Tourner la mollette arrière dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer le serre-tête et dans le sens inverse pour le desserrer.

