

**WUITHOM®**

So easy !

CWEX-4913-1112

CWIN-4913-1112

# MANUEL D'INSTRUCTION



## 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-acétylène 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 souder avec une cellule bloquée en teinte claire. Si la cellule ne se teinte pas im-

médiatement, 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 verre 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 cintrés ou déformés. 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 malmené 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

## DONNÉES TECHNIQUES

Référence	CWEX-4913-1112	CWIN-4913-1112	Sensibilité et délai	par variateurs intérieurs
Teinte	variable de 9 à 13 par potentiomètre <b>EXTÉRIEUR</b>	variable de 9 à 13 par potentiomètre <b>INTÉRIEUR</b>	Fonction meulage	oui
Teinte claire	4		Certifications	EN379
Qualités optiques	1/1/1/2		MMA	de 20 A à 500 A
Temps de réaction	0,08 ms à 23° C		MIG	de 80 A à 500 A
Temps de retour	Réglage intérieur de 0,1 à 2,0 s		MAG	de 40 A à 600 A
Indice de protection (UV/IR)	15		TIG	de 5 A à 350 A
Capteurs	4		Zone de vision	97 x 47 mm
Énergie	solaire (pas de pile à changer)		Polycarbonate intérieur	105 x 50 mm
			Dimensions du filtre	110 x 90 mm

autre accord de garantie verbal ou écrit. Merci de bien lire le 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 au 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

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 DELAI de retour à la teinte claire 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 redevenue 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 €

CS 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	15
TIG				8			9		10			11		12		13			14		15	
MIG avec métaux lourds									9		10		11		12		13		14		15	
MIG avec métaux légers											10		11		12		13		14		15	
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		13							

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



## RÉGLAGES

### CWEX-4913-1112

#### 1 - Réglage de la sensibilité

Régler la sensibilité avec le bouton intérieur **1**.

#### 2 - Réglage de la teinte

Régler la teinte de 9 à 13 à l'aide du variateur extérieur **2**.

#### 3 - Réglage du délai

Régler le temps de retour à la teinte claire de 0,1 à 2,0 s avec le bouton intérieur **3**.

#### 4 - Fonction meulage

Activer la fonction meulage en tournant le variateur **4** sur "MEULAGE". Un signal lumineux apparaît à l'intérieur de la cage.



## RÉGLAGES

### CWIN-4913-1112

#### 1 - Réglage de la sensibilité

Régler la sensibilité avec le bouton intérieur **A**.

#### 2 - Réglage de la teinte

Régler la teinte de 9 à 13 à l'aide du variateur intérieur **B**.

#### 3 - Réglage du délai

Régler le temps de retour à la teinte claire de 0,1 à 2,0 s avec le bouton intérieur **C**.

#### 4 - Fonction meulage

Activer la fonction meulage en poussant le bouton **D** vers la droite. Pousser vers la gauche pour revenir en mode "SOU-DAGE".