

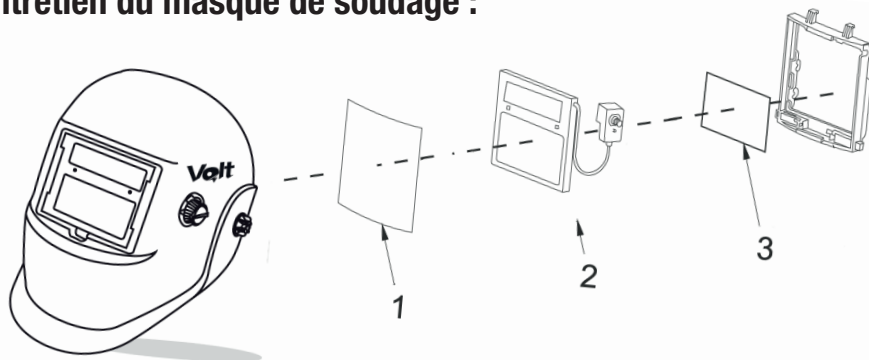
Mise en route et premiers réglages :

En premier lieu, vous devez retirer les films transparents des écrans de protection.

Le masque de soudage VOLT est ensuite directement utilisable après déballage. Il est inutile de le mettre en route via un interrupteur, le filtre s'obscurcit directement en présence d'une source lumineuse. Nous vous recommandons toutefois de tester son bon fonctionnement avec un flash lumineux (briquet, lampe torche...).

Nous vous conseillons également de bien ajuster le réglage du serre-tête pour assurer confort et maintien.

Entretien du masque de soudage :



1) Écran de garde externe : si cet écran est sale, piqué ou rayé, Bollé Safety vous recommande de le changer. Idéalement, l'écran se change de façon hebdomadaire (1 fois / semaine)(réf. COVFUSPEXT)

2) Filtre auto-obscurcissant B6V : pensez à vérifier le bon fonctionnement du filtre avant chaque utilisation et remplacez le besoin.

3) Écran interne : Bollé Safety vous recommande de le nettoyer régulièrement à l'aide d'une lingette microfibre et/ou d'une lingette B-Clean (solution nettoyante, antibactérienne, antistatique)(réf. B100 ou B500). Si cet écran est rayé ou piqué, alors Bollé Safety vous recommande de le changer mensuellement (1 fois / mois)(réf. COVOINT).

Bandeau d'hygiène : conçu pour apporter un meilleur confort et pour absorber la transpiration, Bollé Safety recommande de le changer tous les mois dans un souci d'hygiène (réf. BESM).

STOCKAGE : le masque, s'il n'est pas utilisé, doit être stocké à l'abri de la lumière. Il est préférable de régler le filtre sur la position «GRIND». Après une longue période de stockage, il est recommandé de laisser le filtre sous la lumière pendant quelques secondes pour charger la cellule solaire avant utilisation du masque.

Si votre filtre ne s'obscurcit pas :

Si votre filtre ne s'obscurcit pas, cela signifie que :

- votre écran de garde est abîmé ou endommagé,
- que vos capteurs sont abîmés ou endommagés, dans ce cas-là assurez-vous qu'ils soient propres, vous pouvez les nettoyer à l'aide d'une lingette B-Clean,
- le réglage de la sensibilité est trop faible (ajuster davantage)
- vérifier le réglage de la teinte, assurez-vous de ne pas être en position «GRIND».

Le filtre s'obscurcit «tout seul», sans un effet d'arc :

- le réglage de la sensibilité n'est pas adapté. Elle est trop élevée. Diminuez la sensibilité jusqu'à obtenir le bon réglage en utilisant le bouton «SENSITIVITY».



L'écran reste sombre une fois le soudage terminé :

- le délai de retour à l'état clair est trop long. Réduire ce délai à l'aide du bouton «DELAY».



Votre masque glisse ou tombe de votre tête :

- Le serre-tête n'est pas correctement ajusté, consultez la vidéo indiquée au recto de ce document pour l'ajuster.

Conseils de réglages :

Guide des teintes de soudage :

Amperage (A)	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
PLASMA/Découpage à l'arc à plasma									9	10	11		12			13						
Électrodes enrobées					8			9		10		11		12			13					
M.A.G.							8	9	10			11			12					13		
T.I.G sur les métaux et alliages de métaux			8			9		10		11		12		13								
M.I.G. sur métaux lourds								9		10		11		12		13						
M.I.G. sur alliages légers										10		11		12		13						
ARC-AIR/Gougeage Arc-Air										10		11		12		13						
MICRO-PLASMA/Micro-soudage au plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12													

Pour sélectionner la bonne teinte du filtre, sélectionner la teinte précise à l'extérieur du masque via le bouton de réglage ou sélectionner la position «Grind» pour obtenir la teinte 4 (correspond à l'état clair du filtre).

Réglage recommandé pour le TIG ou le soudage en continu :

- délai de retour à l'état clair : position «MAX»
- sensibilité la plus élevée : position «H»



Réglage recommandé pour le soudage par points :

- délai de retour à l'état clair : position «MIN»
- sensibilité la plus élevée : position «H»



Réglage recommandé pour le MIG/MAG :

- délai de retour à l'état clair : position «MAX»
- sensibilité la plus élevée : position «H»



Réglage recommandé pour le soudage au Plasma :

- délai de retour à l'état clair : position «MAX»
- sensibilité la plus élevée : position «H»



En règle générale, il est recommandé pour tout type de soudage de régler la sensibilité au niveau le plus élevé, position «H».

Europe / Bollé Safety

95, rue Louis Guérin
69100 Villeurbanne - France
Tél. 00 33 (0)4 78 85 23 64
Fax : 00 33 (0)4 78 85 28 56

E-mail : contact@bolle-safety.com

UK & Ireland / Bollé Safety

Unit C83 - Barwell Business Park
Leatherhead Road - Chessington
Surrey - KT9 2NY
Tel. 00 44 (0)208 391 4700
Fax: 00 44 (0)208 391 4733

E-mail: sales@bolle-safety.co.uk