

SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE CASQUE DE SOUDAGE – LIRE AVANT UTILISATION

helmet 2012-02_fra

-  Pour écarter les risques de blessure pour vous-même et pour autrui — lire, appliquer et ranger en lieu sûr ces consignes relatives aux précautions de sécurité et au mode opératoire.

1-1. Symboles utilisés



DANGER! – Indique une situation dangereuse qui si on l'évite pas peut donner la mort ou des blessures graves. Les dangers possibles sont montrés par les symboles joints ou sont expliqués dans le texte.

 Indique des instructions spécifiques.



Indique une situation dangereuse qui si on l'évite pas peut donner la mort ou des blessures graves. Les dangers possibles sont montrés par les symboles joints ou sont expliqués dans le texte.

Ce groupe de symboles veut dire Avertissement! Attention! DANGER DE CHOC ELECTRIQUE, PIECES EN MOUVEMENT, et PIECES CHAUDES. Consulter les symboles et les instructions ci-dessous y afférant pour les actions nécessaires afin d'éviter le danger.

NOTE – Indique des déclarations pas en relation avec des blessures personnelles.

1-2. Dangers relatifs au soudage à l'arc

-  Seul un personnel qualifié est autorisé à installer, faire fonctionner, entretenir et réparer cet appareil.



LES RAYONS DE L'ARC peuvent provoquer des brûlures dans les yeux et sur la peau.

Le rayonnement de l'arc du procédé de soudage génère des rayons visibles et invisibles intenses (ultraviolets et infrarouges) susceptibles de provoquer des brûlures dans les yeux et sur la peau. Des étincelles sont projetées pendant le soudage.

- Porter un casque de soudage muni d'un écran de filtre approprié pour protéger votre visage et vos yeux pendant le soudage ou pour regarder (voir ANSI Z49.1 et Z87.1 énuméré dans les normes de sécurité). Se reporter au tableau de sélection des filtres, Section 1-4.
- Porter des protections approuvées pour les oreilles si le niveau sonore est trop élevé.
- Avoir recours à des écrans protecteurs ou à des rideaux pour protéger les autres contre les rayonnements les éblouissements et les étincelles ; prévenir toute personne sur les lieux de ne pas regarder l'arc.
- Porter des vêtements confectionnés avec des matières résistantes et ignifuges (cuir, coton lourd ou laine) et des bottes de protection.
- Avant de souder, régler la sensibilité du verre à obscurcissement automatique en fonction de l'application.
- Si le verre ne s'obscurcit pas à l'amorçage de l'arc, cesser immédiatement de souder. Voir le manuel utilisateur pour obtenir plus d'information.



LES CASQUES DE SOUDAGE ne procurent pas une protection absolue des yeux, des oreilles ou du visage.

Le rayonnement de l'arc du procédé de soudage génère des rayons visibles et invisibles intenses (ultraviolets et infrarouges) susceptibles de provoquer des brûlures dans les yeux et sur la peau. Des étincelles sont projetées pendant le soudage.

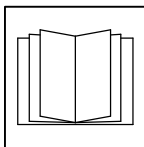
- Porter des lunettes de sécurité et des protecteurs antibruit résistants aux chocs en tout temps pendant l'utilisation de ce casque de soudage.
- Ne pas utiliser ce casque de soudage pendant la manutention ou le travail à proximité de liquides explosifs ou corrosifs.
- Ne pas souder en position au plafond pendant le port de ce casque de soudage.
- Vérifier fréquemment l'état de la cellule à obscurcissement automatique. Remplacer immédiatement toute loupe ou cellule égratignée, fissurée ou piquée.



Le BRUIT peut endommager l'ouïe.

Le bruit produit par certains procédés ou équipements peut endommager l'ouïe.

- Porter des protecteurs antibruit approuvés si le bruit est trop élevé.



LIRE LES INSTRUCTIONS.

- Lire et appliquer les instructions sur les étiquettes et le Mode d'emploi avant l'installation, l'utilisation ou l'entretien de l'appareil. Lire les informations de sécurité au début du manuel et dans chaque section.
- N'utiliser que les pièces de rechange recommandées par le constructeur.
- Effectuer l'entretien en respectant les manuels d'utilisation, les normes industrielles et les codes nationaux, d'état et locaux.



LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.

Le soudage génère des fumées et des gaz. Leur inhalation peut être dangereuse pour votre santé.

- Eloigner votre tête des fumées. Ne pas respirer les fumées.
- À l'intérieur, ventiler la zone et/ou utiliser une ventilation forcée au niveau de l'arc pour l'évacuation des fumées et des gaz de soudage.
- Si la ventilation est médiocre, porter un respirateur anti-vapeurs approuvé.
- Lire et comprendre les spécifications de sécurité des matériaux (MSDS) et les instructions du fabricant concernant les métaux, les consommables, les revêtements, les nettoyeurs et les dégraisseurs.
- Travailler dans un espace fermé seulement s'il est bien ventilé ou en portant un respirateur à alimentation d'air. Demander toujours à un surveillant dûment formé de se tenir à proximité. Des fumées et des gaz de soudage peuvent déplacer l'air et abaisser le niveau d'oxygène provoquant des blessures ou des accidents mortels. S'assurer que l'air de respiration ne présente aucun danger.
- Ne pas souder dans des endroits situés à proximité d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir en présence de vapeurs et former des gaz hautement toxiques et irritants.
- Ne pas souder des métaux munis d'un revêtement, tels que l'acier galvanisé, plaqué en plomb ou au cadmium à moins que le revêtement n'ait été enlevé dans la zone de soudure, que l'endroit soit bien ventilé, et en portant un respirateur à alimentation d'air. Les revêtements et tous les métaux renfermant ces éléments peuvent dégager des fumées toxiques en cas de soudage.

1-3. Proposition californienne 65 Avertissements



Les équipements de soudage et de coupage produisent des fumées et des gaz qui contiennent des produits chimiques dont l'État de Californie reconnaît qu'ils provoquent des malformations congénitales et, dans certains cas, des cancers. (Code de santé et de sécurité de Californie, chapitre 25249.5 et suivants)



Ce produit contient des éléments chimiques, dont le plomb, reconnus par l'État de Californie pour leur caractère cancérigène ainsi que provoquant des malformations congénitales ou autres problèmes de procréation. *Se laver les mains après toute manipulation.*

1-4. Tableau de sélection d'opacité de lentille

Procédé	Taille d'électrode po. (mm)	Courant d'arc en ampères	Opacité de protection minimum No.	Opacité suggérée No. (Confort)*
Soudage à l'arc avec électrode enrobée (SMAW)	Moins que 3/32 (2,4) 3/32-5/32 (2,4-4,0) 5/32-1/4 (4,0-6,4) Plus que 1/4 (6,4)	Moins que 60	7	--
		60-160	8	10
		160-250	10	12
		250-550	11	14
Soudage à l'arc sous gaz avec fil plein (GMAW) Soudage à l'arc avec fil fourré (FCAW)		Moins que 60	7	--
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Soudage à l'arc sous gaz avec électrode au tungstène (TIG)		Moins que 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Coupage à l'arc avec électrode au carbone et jet d'air (AAC)	Légère Lourde	Moins que 500	10	12
		500-1000	11	14
Coupage au plasma (PAC)		Moins que 20	4	4
		20-40	5	5
		40-60	6	6
		60-80	8	8
		80-300	8	9
		300-400	9	12
		400-800	10	14
Soudage au plasma (PAW)		Moins que 20	6	6-8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14

Référence : ANSI Z49.1:2005

- * Commencer avec une opacité plus élevée pour voir la zone de soudage puis utiliser une lentille plus claire permettant de voir suffisamment la zone de soudage, sans aller au dessous du minimum.

1-5. Principales normes de sécurité

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, ANSI Standard Z49.1, is available as a free download from the American Welding Society at <http://www.aws.org> or purchased from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: www.global.ihc.com).

Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection, ANSI Standard Z87.1, from American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, New York, NY 10036 (phone: 212-642-4900, website: www.ansi.org).