


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

helmet_2018-08_fr

 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! 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.

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

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

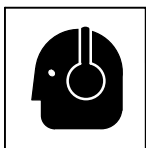
 L'installation, l'utilisation, l'entretien et les réparations ne doivent être confiés qu'à des personnes qualifiées. Une personne qualifiée est définie comme celle qui, par la possession d'un diplôme reconnu, d'un certificat ou d'un statut professionnel, ou qui, par une connaissance, une formation et une expérience approfondies, a démontré avec succès sa capacité à résoudre les problèmes liés à la tâche, le travail ou le projet et a reçu une formation en sécurité afin de reconnaître et d'éviter les risques inhérents.



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.

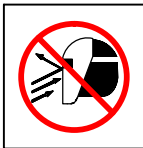
- Porter un casque de soudage muni d'un écran de filtre approprié pour protéger votre visage et vos yeux pendant le soudage ou pour regarder (voir ANSI Z49.1 et Z87.1 énuméré dans les normes de sécurité). Se reporter au tableau de sélection des filtres, Section 1-4.
- Porter des protections approuvées 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 un équipement de protection pour le corps fait d'un matériau résistant et ignifuge (cuir, coton robuste, laine). La protection du corps comporte des vêtements sans huile comme par ex. des gants de cuir, une chemise solide, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et une casquette.
- 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.



Le BRUIT peut endommager l'ouïe.

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

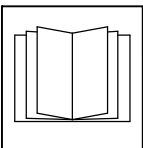
- Porter des protecteurs antibruit approuvés si le bruit est trop élevé.



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.

- Utilisez uniquement un casque pour les applications de soudage/découpe. Ne pas utiliser de casque pour le soudage/ découpage laser.
- 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.
- Ce casque n'est pas évalué pour le soudage à la verticale. Ne pas souder dans une position directement à la verticale tout en utilisant ce casque à moins d'avoir pris des précautions supplémentaires au préalable afin de se protéger contre les rayonnements de l'arc, des projections et d'autres risques.
- Vérifier fréquemment l'état de la cellule à obscurcissement automatique. Remplacer immédiatement toute loupe ou cellule égratignée, fissurée ou piquée.
- La lentille et les composants de retenue doivent être installés comme indiqué dans ce manuel pour assurer la conformité avec les normes de protection ANSI Z87.1.



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'installation, l'entretien et toute intervention selon les manuels d'utilisateurs, les normes nationales, provinciales et de l'industrie, ainsi que les codes municipaux.



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'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. Pour déterminer la bonne ventilation, il est recommandé de procéder à un prélèvement pour la composition et la quantité de fumées et de gaz auxquelles est exposé le personnel.
- Si la ventilation est médiocre, porter un respirateur anti-vapeurs approuvé.
- Lire et comprendre les fiches de données de sécurité et les instructions du fabricant concernant les adhésifs, les revêtements, les nettoyants, les consommables, les produits de refroidissement, les dégraisseurs, les flux et les métaux.
- 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



AVERTISSEMENT : cancer et troubles de la reproduction – www.P65Warnings.ca.gov

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 60-160 160-250 250-550	7	--
			8	10
			10	12
			11	14
Soudage à l'arc sous gaz avec fil plein (GMAW) Soudage à l'arc avec fil fourré (FCAW)		Moins que 60 60-160 160-250 250-500	7	--
			10	11
			10	12
Soudage à l'arc sous gaz avec électrode au tungstène (TIG)		Moins que 50 50-150 150-500	8	10
			8	12
			10	14
Coupage à l'arc avec électrode au carbone et jet d'air (AAC)	Légère Lourde	Moins que 500 500-1000	10	12
			11	14
Coupage au plasma (PAC)		Moins que 20 20-40 40-60 60-80 80-300 300-400 400-800	4	4
			5	5
			6	6
			8	8
			8	9
			9	12
			10	14
Soudage au plasma (PAW)		Moins que 20 20-100 100-400 400-800	6	6-8
			8	10
			10	12
			11	14

Référence : ANSI Z49.1:2012

* 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).