



# Masque de soudage avec filtre de teinte automatique

Manuel de l'utilisateur  
950-G / 2055000



**TriVision**  
AUTOMATISCH VERDUISTERENDE LASHELM

LASTEK.BE

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ - LIRE AVANT UTILISATION



### AVERTISSEMENT

Lisez et comprenez toutes les instructions avant utilisation.



Les masques de soudage avec filtre de teinte automatique (ADF - Auto Darkening Filter) sont conçus pour protéger les yeux et le visage contre les étincelles, les éclaboussures et les radiations nocives dans des conditions de soudage normales. Ce filtre ADF s'active automatiquement lorsque vous le prenez. Le filtre passe automatiquement d'un état clair à un état sombre lorsqu'un arc de soudage est initié, puis revient à l'état clair lorsque le soudage s'arrête.

Le masque de soudage avec ADF est fourni assemblé. Cependant, avant de l'utiliser, il doit être ajusté à l'utilisateur. Vérifiez les surfaces et les contacts de la batterie et nettoyez-les si nécessaire. Assurez-vous que la batterie est en bon état et correctement installée. Réglez le temps de retard, la sensibilité et le niveau de teinte en fonction de votre application. Avant de commencer à souder, assurez-vous que l'ADF est réglé sur le mode SOUDAGE/DÉCOUPE plutôt que sur le mode MEULAGE.

Le casque doit être stocké dans un endroit sec, frais et sombre, et retirez la batterie lorsque vous ne l'utilisez pas pendant une longue période.



### AVERTISSEMENT



Ce masque de soudage avec filtre de teinte automatique (ADF) n'est pas adapté au soudage laser. Avant chaque utilisation, inspectez visuellement le masque de soudage avec ADF. Les masques de soudage ADF avec des pièces défectueuses, déformées ou présentant des rayures excessives sur la vitre de protection ne conviennent pas à l'utilisation et ne doivent pas être portés.

- La protection marquée selon cette norme n'est garantie que si toutes les pièces de l'ADF et de retenue sont installées conformément à la liste ou à d'autres instructions du fabricant.
- Les protecteurs oculaires et faciaux exposés à un impact ne doivent plus être utilisés et doivent être remplacés.
- Ne placez jamais ce casque et l'ADF sur une surface chaude.
- N'ouvrez ni ne manipulez jamais l'ADF.
- Ce masque de soudage avec ADF ne protège pas contre les dangers d'impact graves.
- Ce casque ne protège pas contre les explosifs ou les liquides corrosifs.
- Ne modifiez pas l'ADF ou le casque de soudage, sauf si cela est spécifié dans ce manuel. N'utilisez pas de pièces de rechange non spécifiées dans ce manuel. Les modifications non autorisées et les pièces de rechange rendront la garantie caduque et exposeront l'opérateur au risque de blessures personnelles.
- Si ce casque ne s'obscurcit pas lorsqu'un arc de soudage est initié, arrêtez immédiatement de souder et contactez votre superviseur ou votre revendeur.
- Ne plongez pas l'ADF dans l'eau.
- N'utilisez pas de solvants sur l'écran de filtrage ou les composants du casque.
- Utilisez uniquement à des températures : -10°C ~ +55°C (14°F ~ 131°F).
- Température de stockage : -20°C ~ +70°C (-4°F ~ 158°F). Le casque de soudage doit être stocké dans un endroit sec, frais et sombre lorsque vous ne l'utilisez pas pendant une longue période.
- Protégez l'ADF contre tout contact avec des liquides et de la saleté.
- Nettoyez régulièrement l'écran de filtrage ; n'utilisez pas de détergents forts. Gardez toujours les capteurs et les cellules solaires propres avec un chiffon propre et sans peluches.
- Remplacez la vitre de protection avant fissurée/rayée/endommagée pour une vision claire.
- Les matériaux en contact avec la peau du porteur peuvent provoquer des réactions allergiques dans certaines conditions.
- L'ADF ne doit être utilisé qu'en combinaison avec la vitre de protection intérieure et extérieure.



## AVERTISSEMENT



Un grave danger personnel peut survenir si l'utilisateur ne suit pas les avertissements et/ou les instructions d'utilisation mentionnés ci-dessus.

### PROBLÈMES ET SOLUTIONS

- Assombrissement irrégulier de l'ADF.

La bande de tête est mal réglée et il y a une distance inégale entre les yeux et l'ADF (réglez la bande de tête pour aligner la distance des yeux avec l'ADF).

- **L'ADF ne s'assombrit pas ou clignote**

- ① La vitre de protection avant est sale ou endommagée (remplacez-les).
- ② Les capteurs sont sales (nettoyez la surface du capteur).
- ③ Le courant de soudage est trop bas (augmentez le niveau de sensibilité).
- ④ Vérifiez si les piles sont en bon état et correctement installées. Vérifiez également les surfaces et les contacts des piles et nettoyez si nécessaire.

Consultez « L'INSTALLATION DES PILES" à la page 2

- **Réaction lente**

La température de fonctionnement est trop basse (ne pas utiliser à des températures inférieures à -10°C ou 23°F).

- **Mauvaise visibilité**

- ① La vitre de protection avant/intérieure et/ou l'ADF sont sales (remplacez-les).
- ② Il y a une insuffisance de lumière ambiante.
- ③ Le niveau de teinte (SHADE) est mal réglé (réglez à nouveau le bon niveau de teinte).
- ④ Vérifiez si le film de protection sur la vitre de protection avant a été retiré.

- **Le casque de soudage ne tient pas bien, glisse sur la tête**

La bande de tête n'est pas correctement ajustée (réglez la bande de tête à nouveau).



## AVERTISSEMENT



L'utilisateur doit cesser immédiatement d'utiliser le casque de soudage avec ADF si les problèmes mentionnés ci-dessus ne peuvent pas être résolus. Contactez le revendeur.

### MANUEL D'UTILISATION AVERTISSEMENT

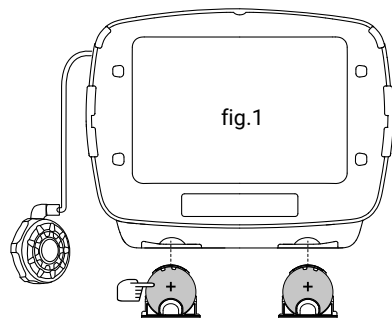
Avant d'utiliser le casque avec ADF, assurez-vous d'avoir lu et compris les instructions de sécurité.

- **INSTALLATION DE LA BATTERIE**

Insérez le support de la batterie du ADF, retirez les piles à remplacer et insérez de nouvelles piles CR2450 dans le support de la batterie, puis remplacez le support de la batterie dans le ADF. Assurez-vous que l'anode et la cathode de la batterie sont correctement installées (voir fig.1).

- **MISE EN MARCHÉ / ARRÊT DU ADF**

Pour activer l'écran, appuyez sur n'importe quel bouton. Le ADF s'éteint automatiquement après une période d'inactivité. (fig.2a) (fig.2b) (fig.2c)



Assurez-vous que le côté positif (+) de la batterie est orienté vers le haut

## • ACTIVATION DE L'ÉCRAN NUMÉRIQUE

Appuyez sur l'un des quatre boutons pour activer l'écran numérique (voir fig.2a). Après 15 secondes, l'écran numérique passe automatiquement en mode veille. Appuyez à nouveau brièvement sur le bouton pour réactiver l'écran et conserver les réglages précédents.

## • CONTRÔLE DU MODE

Appuyez brièvement sur le bouton "ON / MODE" pour sélectionner le mode approprié pour l'activité de soudage Weld - Cut ou Grind (voir fig.2a):

**Mode soudage (Weld)** - utilisé dans la plupart des applications de soudage. Appuyez sur le bouton "FUNC" pour régler correctement le niveau d'obscurcissement (SHADE), la sensibilité (SENSI) et le délai (DELAY) avant de commencer à souder. Dans ce mode, l'ADF devient immédiatement sombre lorsque vous commencez à souder.

**Mode découpe (Cut)** - utilisé pour les applications de découpe. Appuyez sur le bouton "FUNC" pour régler correctement le niveau d'obscurcissement, la sensibilité et le délai avant de commencer à couper. Dans ce mode, la lentille devient immédiatement sombre lorsque vous commencez à couper.

**Mode meulage (Grind)** - utilisé pour les applications de meulage. Dans ce mode, le niveau d'obscurcissement est toujours de 3. La sensibilité et le délai ne peuvent pas être ajustés dans ce mode.

**Utilisation de la molette de meulage externe** - L'utilisateur peut également passer en mode meulage en utilisant la molette de meulage externe (qui se trouve en haut à gauche du casque pendant le port), en maintenant enfoncé le bouton "GRIND" pendant 2 secondes. En appuyant à nouveau pendant 2 secondes sur le bouton "GRIND", vous réactivez le mode précédent. Après avoir utilisé le mode "Grind", passez de nouveau en mode "Weld ou Cut" pour économiser la batterie!

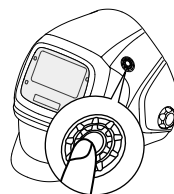


fig.1b

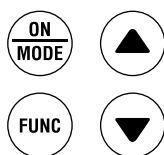


fig.2a

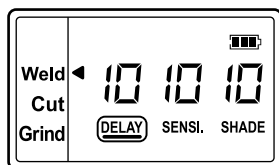


fig.2b

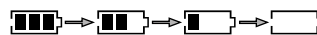




fig.2c

## • INDICATEUR DE BATTERIE

Le symbole  indique l'état actuel des piles (voir fig.2b). La puissance des piles est affichée en quatre niveaux (voir fig.2c). Le symbole  apparaît sur l'écran lorsque la durée de vie des piles est de 1 à 2 jours, les 2 piles au lithium CR2450 doivent être remplacées à temps. L'indicateur de batterie n'est pas en temps réel, pour le réinitialiser, appuyez brièvement sur le bouton "ON/MODE".

## • RÉGLAGE DE L'OBSCURCISSEMENT VARIABLE

Après avoir allumé l'ADF, appuyez brièvement sur le bouton "FUNC" pour sélectionner le mode "SHADE" et ajustez le degré d'obscurcissement de l'ADF. Utilisez les boutons ▲ et ▼ pour sélectionner le niveau d'obscurcissement souhaité en mode sombre. Le niveau d'obscurcissement (Shade) pour chaque mode est le suivant :

**Mode de découpe - Shade 5 ~ 8 (voir fig.3a)**

**Mode de soudage - Shade 9 ~ 13 (voir fig.3b)**

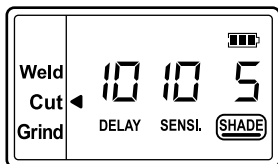


fig.3a

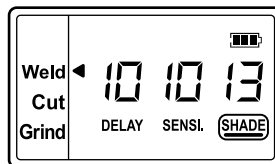


fig.3b

### Mode de meulage -

- aucun réglage de l'obscurcissement présent. Toujours de teinte 3 (voir fig.3c).

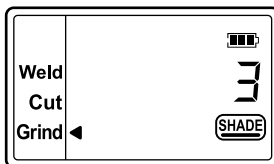


fig.3c

Sélectionnez le niveau d'obscurcissement approprié pour votre processus de soudage / découpe en vous référant au "TABLEAU DES NIVEAUX D'OBSCURCISSEMENT (SHADE – DIN )" à la page 10.

### • RÉGLAGE DE LA SENSIBILITÉ

Appuyez sur le bouton "FUNC" pour choisir "SENSITIVITÉ - SENSI". Utilisez les boutons ▲ et ▼ pour rendre les 4 capteurs plus sensible ou moins sensible, selon le processus de soudage.

Le domaine de sensibilité SENSI est comme suit :

**Mode soudage et découpe** (0 ~ 10) (voir fig.4a / 4b)

**Mode meulage** - Aucun réglage de sensibilité n'est possible

Mode découpe (Teinte 5 ~ 8) Mode soudure (Teinte 9 ~ 13) Sensibilité 0 ~ 10 (voir fig 4.a /4b)

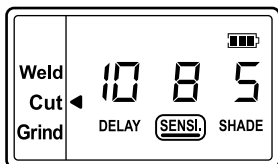


fig.4a

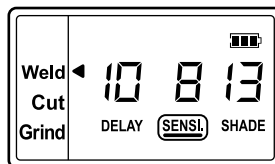


fig.4b

Comme règle simple pour des performances optimales, il est recommandé d'initialiser la sensibilité au maximum, puis de la réduire progressivement jusqu'à ce que le filtre ne réagisse qu'aux flashes de lumière de la soudure, sans être perturbé par des déclenchements intempestifs dus aux conditions de lumière environnantes (lumière directe du soleil, lumière artificielle intense, arcs de soudage voisins, etc.). Il peut être nécessaire d'ajuster la sensibilité du casque en fonction des différentes conditions lumineuses ou si l'ADF clignote. Ajustez la sensibilité du casque dans les conditions d'éclairage où l'ADF sera utilisé.

- Appuyez sur le bouton ▼ pour régler le paramètre à 0.
- Orientez le casque dans la direction de son utilisation, exposé aux conditions lumineuses ambiantes.
- Appuyez plusieurs fois sur le bouton ▲ jusqu'à ce que l'ADF devienne plus sombre, puis appuyez sur le bouton ▼ jusqu'à ce que l'ADF s'éclaircisse. L'ADF est prêt à être utilisé. Pour certaines applications ou si l'ADF clignote, une légère adaptation peut être nécessaire.

#### • CONTRÔLE DU RETARD - DELAY

Lorsque le soudage s'arrête, le filtre de visualisation passe automatiquement de sombre à clair, mais peut être réglé avec un retard préétabli pour compenser toute luminescence brillante résiduelle sur la pièce. Le retard (DELAY) est particulièrement utile pour les applications à courants élevés où le bain de fusion reste brièvement lumineux après le soudage.

Appuyez sur le bouton "FUNC" pour sélectionner "DELAY" et commencez à ajuster le retard de l'ADF. Utilisez les boutons de contrôle de retard de l'ADF ▲ et ▼ pour régler le temps entre l'état sombre et l'état clair de l'ADF après. Retard réglable de 0 à 10 (0,1 à 1,0 seconde). (voir fig.5a / 5b)

Mode découpe (Teinte 5 ~ 8) Mode soudure (Teinte 9 ~ 13) Sensibilité 0 ~ 10  
(voir fig 5.a /5b)

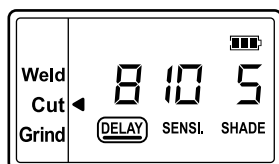


fig.5a

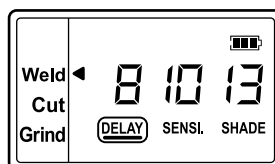


fig.5b

**Mode meulage – GRIND –** Aucun ajustement de retard n'est disponible

Il est recommandé d'utiliser un retard plus court pour les applications de soudage par points et un retard plus long pour les applications avec des courants de soudage plus élevés.

Des retards plus longs peuvent également être utilisés pour le soudage TIG pulsé ou MIG/MAG pulsé.

#### • AJUSTEMENT DU FIT DU CASQUE

Ajustez le tour de tête pour obtenir la tension appropriée permettant au casque de rester fermement en place sans être trop serré. La circonférence totale du bandeau peut être ajustée plus grande ou plus petite en tournant le bouton à l'arrière du bandeau (voir ajustement "Y" dans l'illustration 6). Cela peut se faire tout en portant le casque et permet de régler avec précision la tension pour maintenir fermement le casque sur la tête sans qu'il soit trop serré.

- Si le bandeau est trop haut ou trop bas sur votre tête, ajustez la bande qui passe sur votre tête. Pour ce faire, détachez l'extrémité de la bande en enfonçant la broche de verrouillage hors du trou dans la bande. Déplacez les deux parties de la bande vers une largeur plus grande ou plus petite si nécessaire, et enfoncez la broche de verrouillage dans le trou le plus proche (voir ajustement "W" dans l'illustration 6).

- Les bandes avant et arrière s'adaptent automatiquement à la forme de la tête, et les coussinets doux s'ajustent parfaitement au front et à l'arrière de la tête, offrant ainsi plus de confort (voir figure 7a). Testez l'ajustement du bandeau en soulevant et en abaissant plusieurs fois le casque tout en le portant. Si le bandeau bouge pendant l'inclinaison, réajustez-le jusqu'à ce qu'il soit stable.

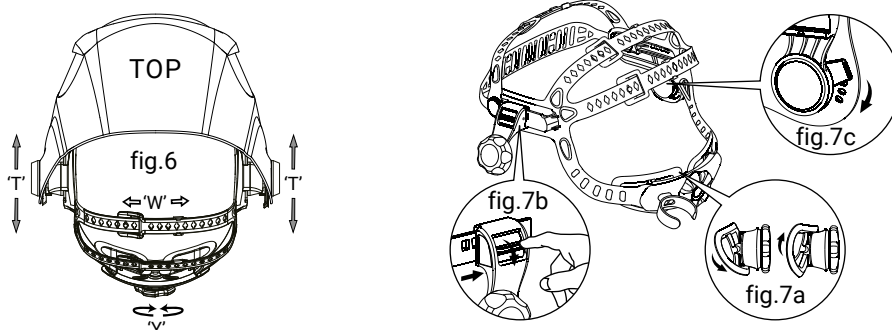
- **AJUSTER LA DISTANCE ENTRE LE CASQUE ET LE VISAGE**

**Étape 1:** Appuyez sur la fermeture "LOCK" des deux côtés et maintenez-la enfoncée (voir fig.7b) afin qu'elle puisse être déplacée.

**Étape 2:** Libérez la fermeture "LOCK" et laissez-la s'enclencher dans les fentes. Assurez-vous que la distance entre la lentille et les deux yeux est égale pour éviter une obscurité inégale.

- **AJUSTER LA POSITION DE L'ANGLE DE VISION**

Le réglage d'inclinaison se trouve sur le côté droit du casque. Desserrez le bouton de tension du bandeau droit et placez le levier dans la position correcte vers l'avant ou vers l'arrière. Resserrez le bouton de tension du bandeau droit (voir fig. 7c).7c).

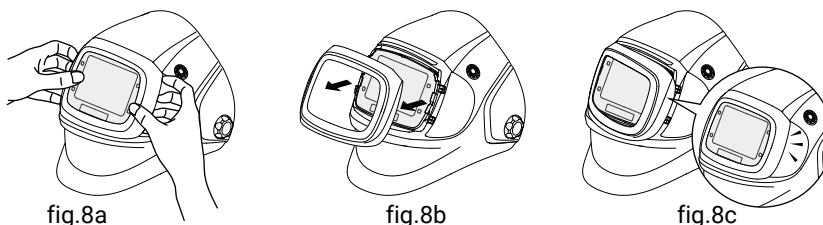


## ENTRETIEN

- **REPLACEMENT DU CADRE AVANT**

Démontage : Retirez le support de lentille avant selon la fig. 8a / 8b.

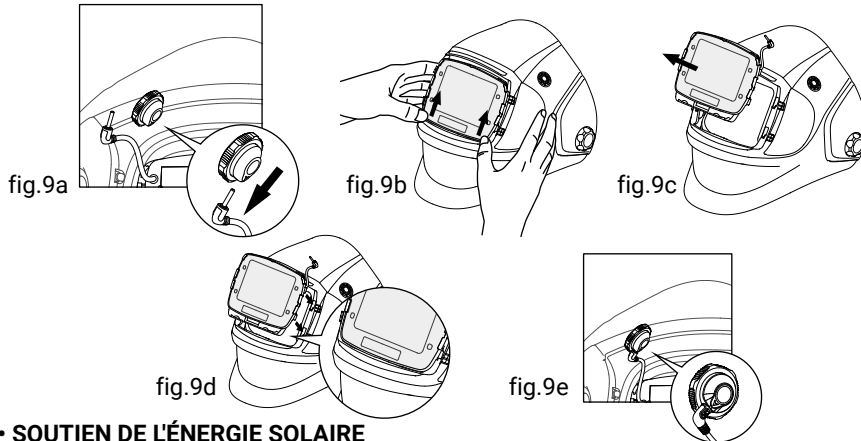
Montage : Insérez un côté dans la fente, puis appuyez sur l'autre côté et verrouillez-le (voir fig. 8c)..



- **REPLACEMENT DE L'ADF**

Démontage : Débranchez le connecteur filaire de l'ADF et retirez-le délicatement. Appuyez sur le bas de l'ADF pour le retirer de l'intérieur du casque et retirez le filtre.


Démontage : Tenez le casque de sorte que l'intérieur soit orienté vers vous. Déconnectez le connecteur de fil de l'ADF (connecté au bouton rotatif externe) et retirez-le délicatement de la connexion ronde (voir fig. 9a). Appuyez avec le pouce sur le bas de l'ADF et poussez vers le haut (voir fig. 9b), retirez le filtre de la coque du casque (voir fig. 9c). Montage : Insérez d'abord l'ADF dans les fentes gauche et droite. Ensuite, poussez le filtre vers le bas jusqu'à ce que les verrous s'enclenchent (voir fig. 9d). Branchez le connecteur de fil de l'ADF sur le bouton rotatif externe de l'ADF et assurez-vous de l'enfoncer fermement dans le bouton rotatif externe (voir fig. 9e).



#### • SOUTIEN DE L'ÉNERGIE SOLAIRE

L'énergie solaire, la lumière ambiante et les 2 piles CR2450 de l'ADF permettent à l'ADF de fonctionner correctement dans différentes conditions de soudage. Les cellules solaires montées sur la partie inférieure de l'ADF convertissent l'énergie lumineuse en énergie électrique qui soutient l'ADF.

• Durée de vie de la batterie La durée

de vie de la batterie peut varier en fonction de l'utilisation et des conditions environnementales. Lorsque la batterie est presque déchargée, le symbole de la batterie  apparaît sur l'écran numérique. Remplacez immédiatement les deux piles par des nouvelles piles CR2450. L'énergie solaire et les 2 piles CR2450 de l'ADF garantissent un bon fonctionnement dans différentes conditions de soudage. Les cellules solaires montées sur la partie inférieure de l'ADF convertissent l'énergie lumineuse en énergie électrique pour alimenter l'ADF.

#### • REMPLACEMENT DE LA VITRE EXTÉRIEURE

Remplacez la vitre extérieure si elle est endommagée.

Démontage : Retirez la vitre avant selon la fig. 8a / 8b. Placez votre ongle dans l'encoche au-dessus de la fenêtre de vision du filtre et pliez la vitre vers le haut jusqu'à ce qu'elle se détache des bords de la fenêtre d'affichage du filtre (voir fig. 10a). Montage : Installez un côté dans la fente, puis insérez l'autre côté.

#### • REMPLACEMENT DE LA VITRE INTERNE

Remplacez la vitre interne si elle est endommagée. Démontage : Placez votre ongle dans l'encoche au-dessus de la fenêtre de vision du filtre et soulevez la vitre souple jusqu'à ce qu'elle se détache des bords de la fenêtre du filtre (voir fig. 10b). **Montage : Remontez la vitre interne de la même manière qu'elle a été retirée.**

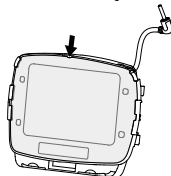


fig.10a

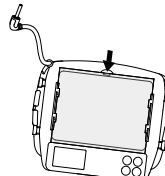


fig.10b

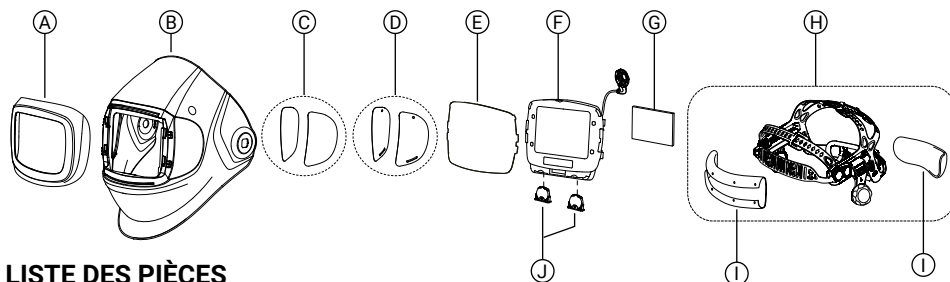
#### • NETTOYAGE

Nettoyez le casque avec un chiffon doux. Nettoyez régulièrement les surfaces du filtre ADF. N'utilisez pas de solutions agressives de nettoyage. Nettoyez les capteurs et les cellules solaires avec de l'alcool et un chiffon propre, puis séchez avec un chiffon sans peluches.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Classe optique:	1 / 1 / 1 / 1
Dimensions de la zone de vision de l'ADF :	107 x 75 mm
Nombre de capteurs d'arc lumineux :	4
État 'Standby':	DIN 3
Couleur du mode Meulage - Grind:	DIN 3
Couleur du mode Coupe - Cut:	DIN 5-6-7-8
Couleur du mode Soudage - Weld:	DIN 9-10-11-12-13
Réglage DIN:	0 ... 13 Interne via affichage numérique
Marche/Arrêt:	Marche/Arrêt automatique
Réglage de la sensibilité:	0 ... 10 Interne via affichage numérique
Alimentation électrique:	Panneau solaire + 2 piles lithium CR2450 remplaçables
Temps de commutation clair obscur:	1/25.000 sec.
Temps de commutation clair obscur réglable:	0 ... 10 Interne via affichage numérique
Réglage temps obscur clair "Delay":	0.1 ~ 1.0 sec. Interne via affichage numérique
Sensibilité TIG:	≥ 2 amps (AC/DC)
Température de fonctionnement:	-10 °C ~ +55 °C
Température de stockage:	-20 °C ~ +70 °C
Interrupteur externe du Mode Meulage et Mode Soudage-Coupe:	Oui
Matériau de base du casque:	Nylon à haute résistance aux chocs
Poids:	778 gram
Domaine d'application:	MMA - TIG DC&AC - TIG Pulse DC&AC - MIG/MAG/-CO2 - MIG/MAG Puls - Coupe plasma (PAC) - Soudage TIG au plasma (PAW) - Carbon Arc Gouging (CAC-A) - Meulage Soudage à l'oxygène (OFW) - Coupe à l'oxygène (OC)
Classification:	CE - EN175 - EN166 - EN IO16321-2:2022 et EN ISO 16321-2:2021, ANSI Z87.1 - CSA Z94.3 - AS/NZS 1338.1

## LISTE DES PIÈCES & ASSEMBLAGE



### LISTE DES PIÈCES

	ARTICLE	DESCRIPTION	QUANTITY	UNIT
	2055000	Casque de soudage TriVision	1	PIÈCE
FIGUR	EB-AIR-16	Support d'écran facial avant	1	PIÈCE
A		Coquille de casque	1	PIÈCE
B		Fenêtres latérales	2	PIÈCE
C		Cache-fenêtres latérales	2	PIÈCE
D	EB-AIR-23	Écran facial extérieur (set=10 pièces)	1	SET
E	EB-AIR-17	Filtre ADF pour TriVision	1	PIÈCE
F		Écran facial intérieur (set= 5 pièces)	1	SET
G	EB-AIR-19	Bandeau pour TriVision	1	PIÈCE
H	EB-AIR-25	Bandeau anti-transpiration et coussinet souple	1	SET
I		Piles CR2450 (set=2 pièces)	1	SET
J	EB-AIR-26			

### REMARQUES

Assurez-vous de lire et de comprendre intégralement le manuel avant d'utiliser le casque de soudage. En cas de problème avec le casque de soudage, veuillez contacter votre superviseur ou votre revendeur pour obtenir de l'aide.

Ce casque de soudage est uniquement destiné à être utilisé par des soudeurs formés. Ne pratiquez pas de travaux de soudage si vous n'êtes pas formé ou certifié.

Ce produit est conforme aux exigences de la norme européenne EN379 et est certifié CE.

Conservez ce manuel dans un endroit sûr pour consultation ultérieure.

### BELANGRIJK

Les casques de soudage avec ADF offrent une protection contre divers risques lors des travaux de soudage, mais ils ne remplacent pas la nécessité de prendre des mesures de sécurité.

Portez toujours les équipements de protection individuelle appropriés, tels que des lunettes de sécurité, des gants, etc., et travaillez selon les procédures de sécurité appropriées.

Le fabricant se réserve le droit de modifier les spécifications et les conceptions sans préavis pour améliorer la qualité et les performances du produit.

### Garantie

La période de garantie de ce casque de soudage avec ADF est de 2 ans à compter de la date d'achat. La garantie couvre les défauts de matériaux et de fabrication. Les dommages résultant d'une utilisation incorrecte, d'accidents ou d'une usure normale ne sont pas couverts.

Lorsqu'une goutte, des projections de soudure se trouve sur l'ADF, ce qui ne peut se produire que lors d'une utilisation sans protection avant et/ou arrière, la garantie est immédiatement annulée. Si vous avez un produit défectueux, veuillez contacter votre fournisseur pour obtenir une assistance.

**REMARQUE**

Ce tableau n'est qu'une ligne directrice. Il est important de régler le niveau d'obscurcissement, la sensibilité et le retard selon les exigences spécifiques de votre processus de soudage ou de découpe. Testez toujours les réglages avant de commencer à souder ou à découper pour vous assurer qu'ils conviennent à votre application.

<b>TABLEAU D'OBSCURCISATION (TEINTE - SHADE / DIN)</b>				
Processus d'arc	Diamètre de l'électrode (mm)	Courant de soudage (Amp)	minimal de protection (Shade)	Conseil de Shade (confort)
MMAW	jusqu'à 2.5 2.5-4.0 4.0-6.0 +6	< 60	7	–
		60-160	8	8
		160-250	10	10
		250-550	11	11
MIG/MAG		< 60	7	–
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
TIG		< 50	8	10
		50-150	9	12
		150-500	10	14
Gougeage à l'arc de carbone	(Leger) (Lourd)	< 500	10	12
		500-1000	11	14
Soudage au plasma		< 20	6	6 - 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Coupe au plasma		–	5-6	7 8 9
Brasage		–	–	3 to 4
Soudure douce		–	–	2
<b>ÉPAISSEUR DE LA TOLE</b>				
			mm	
Soudage OX/AC- Propane		jusqu'à 3		4 - 5
		3-12		5 - 6
		plus de 12		6 - 8
Coupe OX/AC- Propane		jusqu'à 25		3 - 4
		25-150		4 - 5
		plus de 150		5 - 6

Numéro d'article : 2055000

Fabricant : TECMEN

www.Lastek.be

Tél : +32 (0)14 22 57 67

Email : info@Lastek.be

Fabriqué en Chine

Tous droits réservés.

Toutes les marques commerciales sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.



Conformiteitsverklaring



### EG-verklaring van overeenstemming

Voor het volgende product :

#### Trivision (Tecmen Lashelm type 950-G )

Hiermee wordt verklaard dat de lashelm met automatische lasfilter ( categorie II PPE) die door Lastek Belgium NV onder artikelnummer 2055000 op de markt wordt gebracht in 2024 en de jaren die hierop volgen, in overeenstemming is met :

- EN ISO16321-2:2021 – Oog- en gezichtsbescherming voor beroepsmatig gebruik – Deel 2: Aanvullende eisen voor beschermers voor lassen en gerelateerde technieken
- Verordening (EU) 2016/425 – persoonlijke beschermingsmiddelen

De details van de automatische lasfilter, gedocumenteerd in rapport nr.2024(W)-263 voor het type 950-G zijn als volgt:

- Automatische lasfilter met LCD lens, ABS behuizing en zonnepaneel
- Letter voor filterprestaties: W
- Lichtdoorlatendheid : shade 3
- Verduisteringsniveau: 5 – 8 /9 – 13
- Hoek afhankelijkheidsklasse: V1

Het originele certificaat dat bovenvermelde bevindingen staft is geregistreerd onder het nummer CE-PC-240902-407-02-9A.

De officiële instantie die deze testen heeft uitgevoerd is:

CCQS Certification Services Ltd  
Block 1 Blanchardstown Corporate Park – Ballycoolin Road  
Blanchardstown  
Dublin 15- D15AKK1  
Ireland

De fabrikant is verantwoordelijk voor deze verklaring.

Lastek Belgium NV – Toekomstlaan 50 – 2200 Herentals

Geleverd door:

Luc Driesen, Technisch Directeur, Lastek Belgium NV op 5 november 2024

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Luc Driesen".

