



Fiche Technique

Masque de soudage 3M™ Speedglas™ 100

Description:

Le masque de soudage Speedglas 100:

- Convient à la plupart des procédés de soudage avec une teinte à l'état foncé allant jusqu'à 12.
- Offre une protection contre les rayonnements UV et IR permanente (teinte 12), que le filtre soit à l'état clair ou à l'état foncé dans le cas d'un défaut électronique ou d'alimentation.
- Est facile d'utilisation et d'entretien.
- Possède cinq niveaux de teinte différents à l'état foncé 8-12 (Speedglas 100V).
- Possède trois niveaux de sensibilité au choix de l'utilisateur pour assurer une détection fiable de l'arc électrique (Speedglas 100V).
- Offre une excellente visibilité à l'état clair, teinte 3, pour faciliter la préparation au soudage ou après opération.
- Possède de nombreux ajustements possibles pour un confort maximal au niveau de la coiffe, du harnais et du filtre de soudage.
- Peut être utilisé conjointement avec des masques respiratoires spécifiques soudure.

Applications:

Le masque de soudage Speedglas 9100 convient à la plupart des procédés de soudage tels que l'électrode enrobée, MIG/MAG, TIG et plasma.

Homologations:

Le Speedglas 100 a été testé et est conforme aux exigences essentielles de santé et de sécurité au titre de l'article 10 de la Directive Européenne 89/686/EEC, visible par le marquage CE. Ce produit est conforme aux normes Européennes harmonisées EN175, EN166, EN169 et EN379. Ce produit a été examiné au stade de sa conception par DIN Certco Prüfand Zertifizierungszentrum (Organisme Notifié 0196).

Normes:

Speedglas 100:	Normes:	Classe:
Filtre de Soudage	EN 379	1/2/2/3
Protection externe	EN 166	1BT
Protection interne	EN 166	1S
Coiffe de Soudage	EN 175	B

Filtre de soudage automatique

EN379:2003 Protection individuelle de l'oeil Filtre de soudage automatique.

Protections externes/internes.

EN166:2001 Protection individuelle de l'oeil Spécifications.

Coiffe de soudage

EN175:1997 Protection individuelle de l'oeil Equipements de protection des yeux et du visage pour le soudage et les techniques connexes.

Classe optique

EN 166

1	Classe Optique
---	----------------

EN 379

1/2/2/3	Pos 1	Classe Optique
1/2/2/3	Pos 2	Classe de diffusion de la lumière
1/2/2/3	Pos 3	Classe de variation du facteur de transmission dans le visible
1/2/2/3	Pos 4	Classe de dépendance angulaire du facteur de transmission dans le visible (facultatif)

Résistance Mécanique

EN 166, EN 175

Pas de symbole	Robustesse minimum
F	Impact à faible énergie (45 m/s)
B	Impact à énergie moyenne (120 m/s)
T	Testé à des extrêmes de température (5° C et +55°C)

Marquages supplémentaires:

EN 169:2002 Protection Individuelle de l'oeil Filtres pour le soudage et les techniques connexes Spécifications de transmission et utilisation recommandée. EN6100063: 2001: Compatibilité électromagnétique (CEM) Partie 63 : normes génériques Norme sur l'émission pour les environnements résidentiels, commerciaux et de l'industrie légère EN6100062: 2001 Compatibilité électromagnétique (CEM) Partie 62 : normes génériques Immunité pour les environnements industriels

Matériaux:

Protections internes/externes: Polycarbonate **Plastiques:** PA

Partie Optique: Cristaux liquides, Verre, Polarisants

Partie Electronique: Assemblage de circuits imprimés

Piles: Lithium 3V Type CR2032



Notice d'Instructions:

Marche/ Arrêt

Mettre en marche en pressant le bouton ON/SHADE. Le filtre s'arrête automatiquement environ après 1 heure d'inactivité.

Choix de la teinte

Les modèles Speedglas 100S-10 et Speedglas 100S-11 ont des teintes foncées fixes; de ce fait aucun réglage n'est nécessaire. Le modèle Speedglas 100V offre cinq niveaux de teinte différents 8-12 disponibles à l'état foncé. Afin de vérifier l'état du réglage, appuyer sur le bouton ON/SHADE momentanément. Pour choisir une teinte différente, appuyer de nouveau sur le bouton ON/SHADE alors que le témoin lumineux clignote et appuyer ensuite à plusieurs reprises jusqu'à ce que le témoin lumineux corresponde à la teinte souhaitée. Pour tout type de soudage, l'arc ne doit être observé qu'avec la teinte foncée recommandée. Se référer au tableau.

Sensibilité

La programmation et la sensibilité du détecteur (qui réagit à la lumière diode d'indication émise par l'arc de soudage) peuvent être ajustées pour s'adapter à plusieurs méthodes de soudage et conditions d'utilisation. Pour visionner le réglage choisi, appuyer brièvement sur le bouton SENS. Pour choisir un autre réglage, appuyer de nouveau sur le bouton SENS alors que le témoin lumineux clignote et appuyer à plusieurs reprises jusqu'à ce que le témoin lumineux correspondant au réglage souhaité clignote.

Position 1 Réglage le moins sensible. A utiliser s'il y a des interférences dues aux arcs d'autres soudeurs à proximité.

Position 2 Position standard, à utiliser pour la plupart des travaux de soudage en intérieur comme en extérieur.

Position 3 Position pour soudage à bas ampérage ou à arc de soudage de luminosité régulière (ex :TIG)

Si le filtre ne s'assombrit pas convenablement pendant le soudage, augmenter la sensibilité jusqu'à ce que le filtre de soudage s'obscurisse comme souhaité. Si la sensibilité est réglée à un niveau trop élevé, le filtre pourra rester à l'état foncé une fois le soudage terminé à cause de la lumière ambiante. Dans ce cas, abaisser la sensibilité de façon à ce que le filtre s'éclaircisse et s'assombrisse comme souhaité.

Indicateur de pile faible

Les piles doivent être remplacées lorsque l'indicateur de batterie faible clignote ou lorsque les diodes de teinte et de sensibilité ne clignotent plus lorsque l'on appuie sur les boutons.

Note!

Les sources lumineuses intermittentes (par ex., flashes de sécurité) peuvent déclencher la cassette et la faire clignoter alors qu'aucune opération de soudage n'a lieu. Cette interférence peut se produire à grande distance ou par réverbération. La zone de soudage doit être protégée de telles interférences.

Précautions d'Utilisation:

Le masque de soudage Speedglas 9100 n'est pas conçu pour résister à des opérations lourdes de soudage ou de découpe vers le haut qui peuvent entraîner des risques de brûlures liées à la chute de métal en fusion.

Pièces détachées et accessoires:

Référence

Pièces détachées	Description
75 11 10	SPEEDGLAS 100 avec Filtre de soudage automatique SPEEDGLAS 100S-10 à teinte fixe 3/10
75 11 11	SPEEDGLAS 100 avec Filtre de soudage automatique SPEEDGLAS 100S-11 à teinte fixe 3/11
75 11 20	SPEEDGLAS 100 avec Filtre de soudage automatique SPEEDGLAS 100V à teinte variable 3/8-12
75 11 00	SPEEDGLAS 100 - Coiffe
75 00 10	SPEEDGLAS 100S-10 Filtre de soudage automatique teinte fixe 3/10
75 00 11	SPEEDGLAS 100S-11 Filtre de soudage automatique teinte fixe 3/11
75 00 20	SPEEDGLAS 100V Filtre de soudage automatique teinte variable 3/8-12
75 11 90	SPEEDGLAS 100 Coiffe sans harnais
77 20 00	SPEEDGLAS 100 Façade avant argentée
70 50 10	Harnais comprenant les pièces détachées
70 60 00	Kit de montage harnais
73 10 00	Cache-piles

Consommables

77 60 00	SPEEDGLAS 100 Protection externe standard (sachet de 10)
77 70 00	SPEEDGLAS 100 Protection externe résistant aux rayures (sachet de 10)
77 70 70	SPEEDGLAS 100 Protection externe résistant à la chaleur (sachet de 10)
16 75 20	Bandeau en tissu éponge, violet (sachet de 2)
16 80 10	Bandeau en coton noir (sachet de 2)
42 80 00	Protection interne (sachet de 5 marqués 42 02 00)
42 80 20	Protection interne teinte +1 (sachet de 5)
42 80 40	Protection interne teinte +2 (sachet de 5)
42 20 00	Sachet de 2 piles

Accessoires

16 40 05	Protection du cou et des oreilles en cuir (3 morceaux)
16 90 01	Protection du cou en TecaWeld
16 91 00	Cagoule de protection cou et tête en TecaWeld
17 10 17	SPEEDGLAS 100 Fixation pour lentilles grossissantes
17 10 20	Lentille grossissante 1.0
17 10 21	Lentille grossissante 1.5
17 10 22	Lentille grossissante 2.0
17 10 23	Lentille grossissante 2.5
17 10 24	



Specifications Techniques

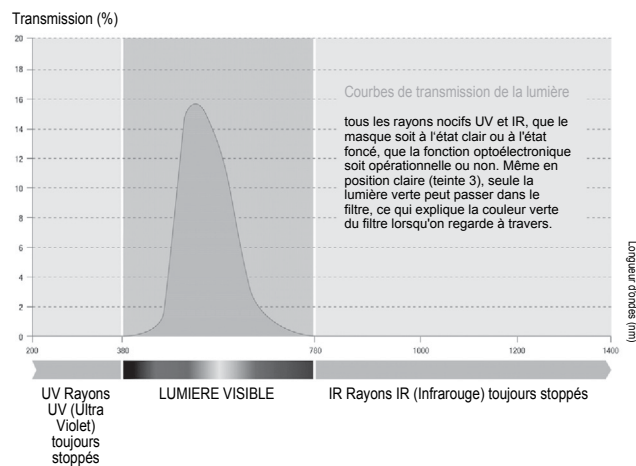
Poids Coiffe de soudage (avec Filtre de soudage)	455 g
Champ de Vision	44 x 93 mm
Temps de commutation clair-foncé	0,1 ms (+23°C)
Temps de passage de l'état foncé à l'état clair	100 ms – 250 ms
Protection UV / IR	Correspond à une teinte 12 (permanente)

Specifications Techniques

Etat clair	Teinte 3
Etat foncé	Teintes 8-12
Type de pile	2 x CR2032 (Lithium 3 Volts)
Durée de vie des piles	1500 heures
Température d'utilisation	-5°C à +55°C
Taille de tour de tête	54-64

Procédé de soudage	Courant en Ampères (A)																				
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
MMAW (Electrodes enrobées)			8					9		10		11		12		13		14			
MAG			8					9		10		11		12		13		14			
TIG			8				9		10		11		12		13						
MIG								9		10		11		12		13		14			
MIG des alliages légers									10		11		12		13		14				
Gougeage à air comprimé										10		11		12		13		14		15	
Coupage au jet de plasma									9	10	11		12		13						
Soudage à l'arc microplasma		4	5		6	7	8		9	10	11		12								

Ce tableau recommande le degré d'opacité en teinte foncée qui convient le mieux à un filtre en fonction des procédés de soudage. Selon les conditions d'utilisation et les préférences du soudeur, on peut choisir le chiffre suivant sur l'échelle, dans l'ordre croissant ou décroissant.



3M en France
Boulevard de l'Oise
95006 CergyPontoise Cedex
Téléphone: 01 30 31 65 96
Fax: 01 30 31 65 55



EC-type examination certificate

Registration number / Reference mark C3873 3M

The company

3M Svenska AB
Ernst Hedlunds väg 35
78041 GAGNEF
SCHWEDEN

Applicant's code 3M

hereby receives the confirmation that the product/s

automatic welding filters

of the type

Speedglas 100

conforms to

DIN EN 379:2003-12
Essential Requirements according to
Annex II of Directive 89/686/EEC

Test report(s): 12341-PZA-07

Identification Information see annex

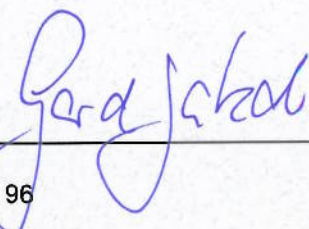
See annex for further information.

DIN CERTCO GmbH
Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen
Gartenstraße 133, 73430 Aalen Germany



2008-02-07

Dr. Gerd Jakob
Notified Body 0196



Annex

to the Certificate with Registration No. C3873 3M, dated 2008-02-07

Herewith, DIN CERTCO PZA certifies that the model is in compliance with the basic requirements of the Directive 89/686/EWG for personal protective equipment. The certificate is based both / either on the tests and / or on the technical documentation submitted by the manufacturer.

Test report(s)

12341-PZA-07

Name and address of DIN CERTCO Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen as the notified body - identification no. 0196 are to be indicated in the information brochure for the product.

This eye-protection is to be marked on the oculars and/or the frames. The marking must include:

Speedglas 100 3/10: 3/10 3M 1/2/2/379 CE
Speedglas 100 3/11: 3/11 3M 1/2/2/379 CE
Speedglas 100 3/8-12: 3/8-12 3M 1/2/2/379 CE

Additional product specification

Optical class	1
Shade / scale number	3/10, 3/11, 3/8-12
Light diffusion class	2
Homogeneity class	2
Angle dependence	2



EC-type examination certificate

Registration number / Reference mark C3906 3M/R1

This certificate replaces certificate C3906 3M.

The company

3M Svenska AB
Ernst Hedlunds väg 35
78041 GAGNEF
SCHWEDEN

Applicant's code 3M

hereby receives the confirmation that the product/s

welder's face shield

of the type

Speedglas 100 black, chrome, graphical patterns

conforms to

DIN EN 175:1997-08
Essential Requirements according to
Annex II of Directive 89/686/EEC (Edition: 1989-12)

Test report(s): 10521-PZA-08, 0147-PZA-08, 11881-PZA-08

Identification: 3M 175 B CE



See annex for further information.

DIN CERTCO GmbH
Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen
Gartenstraße 133, 73430 Aalen

2008-11-13

Dipl.-Ing. Dipl.-Wi.-Ing. Sören Scholz
Notified Body 0196



Annex

to the Certificate with Registration No. C3906 3M/R1, dated 2008-11-13

Herewith, DIN CERTCO PZA certifies that the model is in compliance with the basic requirements of the Directive 89/686/EEC for personal protective equipment. The certificate is based both / either on the tests and / or on the technical documentation submitted by the manufacturer.

Test report(s)

10521-PZA-08, 0147-PZA-08, 11881-PZA-08

Name and address of DIN CERTCO Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen as the notified body - identification no. 0196 are to be indicated in the information brochure for the product.

This eye-protection is to be marked on the oculars and/or the frames. The marking must include:

3M 175 B CE

Additional product specification

Configuration mechanical strength B at 120 m/s
(black version: EN 166 BT at 120 m/s at extreme temperature)



EC-type examination certificate

Registration number / Reference mark C3911 3M/R3

This certificate replaces certificate C3911 3M/R2.

The company

3M Svenska AB
Ernst Hedlunds väg 35
78041 GAGNEF
SWEDEN

Applicant's code 3M

hereby receives the confirmation that the product/s

Safety oculars

of the type

Speedglas 100 std, SCRATCH, HEAT+

conforms to

DIN EN 166:2002-04

**Essential Requirements according to
Annex II of Directive 89/686/EEC (Edition: 1989-12)**

Test report(s): 10531-PZA-08, 10532-PZA-08, 10271-PZA-09

Identification: 3M 1 BT CE

See annex for further information.

DIN CERTCO GmbH
Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen
Gartenstraße 133, 73430 Aalen



2009-02-27

Dipl.-Ing. Peter Suxdorf
Notified Body 0196



