

> **Toute demande de prix en 1H!**  
> **Livraison en 72H!**  
(sur les produits standards)

**Tél.: +33 (0)5 56 63 68 88**



## > **INFORMATIONS**

### >>> **A QUOI CORRESPONDENT LES NOTES DE QUALITÉS OPTIQUES D'UN FILTRE ?**

Les qualités optiques d'un filtre électronique de soudage sont testées en laboratoire et se résument par 3 chiffres :

- LA CLASSE OPTIQUE
- LA CLASSE DE DIFFUSION DE LA LUMIERE
- LA CLASSE DE VARIATION DE LA TRANSMISSION LUMINEUSE

A quoi correspondent ces classes : pour chaque classe, la note va de 1 (la + haute) à 3 (la + basse homologuée)

- **la classe optique** : On teste l'homogénéité de l'obscurcissement. Dans le cas où celui-ci est parfaitement homogène sur toute la superficie, la note sera 1 puis, elle pourra baisser à 2 ou même à 3.
- **la classe de diffusion de la lumière** : On teste la façon dont l'image est perçue par le soudeur pendant l'obscurcissement. Cette note, bien qu'importante, changerait complètement si on procédait aux tests avec un filtre déjà utilisé, car le seul fait d'avoir un polycarbonate sali par les fumées de soudage rend cette perception moins bonne.
- **la classe de variation du facteur de transmission dans le visible** : On teste la façon dont on voit les couleurs au travers du filtre en fonction de l'endroit où passe le rayon lumineux. Plus l'ensemble est homogène et meilleure sera la note.

### >>> **LA PROTECTION PERMANENTE UV/IR (PROTECTION PASSIVE)**

On teste la façon dont le filtre électronique protège les yeux du soudeur de l'UV (ultra-violet) et de l'IR (infra-rouge) en cas de passage intempestif de la teinte foncée à la teinte claire.

Cela peut se produire si le filtre "décroche" ou dans le cas plus rare, quand il est hors-service. La norme EN379 impose à ce sujet une protection passive permanente jusqu'à l'indice 12. Plus l'indice de protection permanente est élevé, meilleure sera la protection passive.

### >>> **COMMENT CHOISIR LE DELAI DE RETOUR A LA TEINTE CLAIRE ?**

■ **Réglage sur Fast (retour en 0.1 sec)** : Le soudeur qui réalise une série de points rapides souhaite pouvoir vérifier la soudure avant de passer au point suivant le plus rapidement possible. Il va donc accélérer le temps de retour du sombre au clair.

■ **Réglage sur slow (retour en 2.0 sec)** : Le soudeur inox qui travaille à haute intensité, crée un bain de fusion très lumineux. Lorsqu'il s'arrête pour repositionner son électrode, il ne souhaite pas voir immédiatement le bain de fusion encore chaud et très lumineux. Il va donc retarder le temps de retour du sombre au clair.

Pour le soudage TIG à bas ampérage, il convient aussi de régler le temps de retour à la teinte claire sur **slow**, cette position donnant au filtre électro-optique le temps de perdre et de retrouver l'arc et donc de ne pas clignoter.