



**SENTINEL™  
A50**



***Masque de soudeur  
à assombrissement automatique***



## Qualité professionnelle Masque de soudeur

### AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ - À LIRE AVANT TOUTE UTILISATION



#### AVERTISSEMENT

Avant toute utilisation, lire et comprendre l'ensemble des instructions



Les masques de soudeur à assombrissement automatique sont conçus pour protéger les yeux et le visage des étincelles, des projections et des rayonnements dangereux dans des conditions de soudage normales. Le filtre à assombrissement automatique passe automatiquement de l'état transparent à l'état opacifié à l'amorce de l'arc de soudage avant de revenir à l'état transparent une fois le soudage interrompu.

**Le masque de soudeur à assombrissement automatique est fourni monté. Cependant, avant utilisation, il convient de l'ajuster à la morphologie de l'utilisateur. Contrôler la surface et les contacts de la batterie et nettoyer si nécessaire. S'assurer que la batterie est en bon état et correctement installée. Régler le délai, la sensibilité et le degré d'opacification en fonction de l'application.**

**Ranger le masque dans un endroit sec et frais à l'abri de la lumière et veiller à retirer la batterie en cas de stockage prolongé.**



#### AVERTISSEMENT



- Ce masque de soudeur à assombrissement automatique n'est pas adapté au soudage laser.
- Ne jamais poser le masque ni le filtre à assombrissement automatique sur une surface chaude.
- Ne jamais ouvrir ni modifier le filtre à assombrissement automatique.
- Ce masque de soudeur à assombrissement automatique ne constitue pas une protection efficace contre les risques de chocs violents.
- Ce masque ne protège pas contre les dispositifs explosifs ni les liquides corrosifs.
- Ne pas modifier le filtre ni le masque sauf en cas d'instructions données dans le présent manuel.
- Ne pas utiliser de pièces de rechange autres que celles indiquées dans le présent manuel. Toute modification ou utilisation non autorisée de pièces de rechange annule la garantie et expose l'utilisateur à des risques de blessures corporelles.
- Si le masque ne s'assombrit pas à l'amorce de l'arc, interrompre immédiatement le soudage et contacter le responsable ou le distributeur.
- Ne pas plonger le filtre dans l'eau.
- Ne pas utiliser de solvants pour nettoyer l'écran du filtre ou les composants du masque.
- Utiliser à des températures comprises entre -5 °C et +55 °C (23 °F et 131 °F) exclusivement.
- Température de stockage : -20 °C à +70 °C (-4 °F à 158 °F). En cas de non-utilisation pour une période prolongée, stocker le masque dans un endroit sec et frais à l'abri de la lumière.
- Éviter tout contact entre le filtre et des liquides ou de la saleté.
- Nettoyer régulièrement la surface du filtre ; ne pas utiliser de solutions nettoyantes concentrées. Veiller à ce que les capteurs et cellules solaires restent propres en permanence ; les nettoyer à l'aide d'un chiffon propre non pelucheux.
- Remplacer l'écran de garde extérieur en cas de fissure/raie/éclat.
- Les matériaux pouvant être en contact avec la peau du soudeur sont susceptibles de provoquer des réactions allergiques dans certaines situations.
- Utiliser le filtre à assombrissement automatique en conjonction avec l'écran de garde interne exclusivement.
- Le port de lunettes de vue classiques sous des protections oculaires contre les projections de particules à haute vitesse risque de favoriser la transmission des impacts et présente donc un

risque pour l'utilisateur.

- Les oculaires à filtre minéral renforcé ne doivent être utilisés qu'avec un oculaire de renforcement adapté.
- Si l'oculaire et la monture n'affichent pas le même degré de protection, F ou B, le degré de protection de l'ensemble du dispositif de protection oculaire correspond au degré de protection le plus faible.
- Si la lettre de classification d'impact est suivie de la lettre « T », la protection peut être utilisée contre les particules à haute vitesse à des températures extrêmes. Si la lettre de classification d'impact n'est pas suivie de la lettre « T », utiliser la protection oculaire contre les particules à haute vitesse à température ambiante uniquement.

	<b>AVERTISSEMENT</b> En cas de non-respect des avertissements ci-dessus et/ou des instructions d'utilisation suivantes, l'utilisateur s'expose à des blessures corporelles graves.	
---	---	---

### PROBLÈMES COURANTS ET SOLUTIONS

#### • Assombrissement irrégulier

Le casque a été configuré de manière irrégulière et la distance entre les yeux et le verre filtrant n'est pas constante (réinitialiser le casque afin de réduire la différence par rapport au filtre).

#### • Le filtre à assombrissement automatique ne s'assombrit pas ou clignote

1. L'écran de garde extérieur est sale ou endommagé (remplacer l'écran de garde).
2. Les capteurs sont sales (nettoyer la surface des capteurs).
3. Le courant de soudage est trop faible (sélectionner une sensibilité supérieure).
4. Contrôler la batterie et vérifier qu'elle est en bon état et correctement installée. Contrôler également la surface et les contacts de la batterie et nettoyer si nécessaire. Consulter la rubrique « **INSTALLATION DE LA BATTERIE** » page 2.

#### • Réponse lente

La température de fonctionnement est trop basse (ne pas utiliser à des températures inférieures à -5 °C ou 23 °F).

#### • Vision entravée

1. L'écran de garde extérieur/interne et/ou le filtre sont encrassés (remplacer l'écran).

La lumière ambiante est insuffisante.

Le degré d'opacification est mal réglé (réinitialiser le degré d'opacification).

Vérifier que le film de protection de l'écran de garde extérieur a bien été retiré.

#### • Le masque de soudeur glisse

Le serre-tête est mal réglé (ajuster le serre-tête).

	<b>AVERTISSEMENT</b> L'utilisateur doit interrompre immédiatement l'utilisation du masque de soudeur à assombrissement automatique si les problèmes ci-dessus ne peuvent pas être corrigés. Contacter le distributeur.	
---	---	---

### INSTRUCTIONS D'UTILISATION

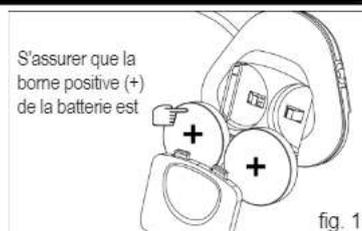
**ATTENTION ! Avant d'utiliser le masque pour le soudage, veiller à bien lire et comprendre les instructions de sécurité.**

#### • INSTALLATION DE LA BATTERIE

Faire glisser le cache de la batterie hors du boîtier de commande externe, installer la batterie correctement (voir la fig. 1) et veiller à remettre en place le cache une fois la batterie installée.

#### • ACTIVATION DE L'ÉCRAN TACTILE NUMÉRIQUE

Ce filtre à assombrissement automatique s'active automatiquement à l'amorce d'un arc.



Option 1 : Appuyer brièvement sur le bouton « AFFICHER » (DISPLAY) (voir la fig. 2a) pour activer l'écran numérique. Au bout de 5 secondes, l'écran passe automatiquement en mode veille. Appuyer à nouveau brièvement sur le bouton « AFFICHER » (DISPLAY) pour réactiver l'écran. Les paramètres sélectionnés précédemment sont conservés.

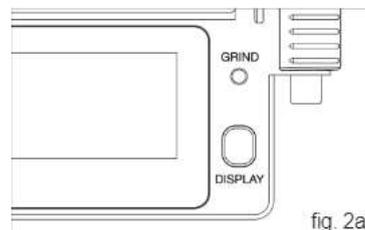


fig. 2a

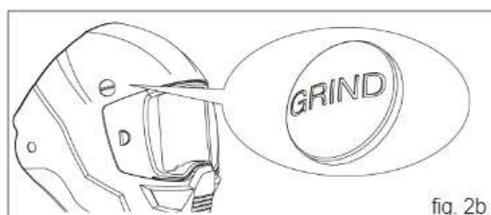


fig. 2b

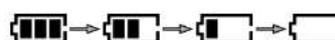


fig. 3

Option 2 : Alternativement, il est possible de faire un appui long (3 secondes) sur le bouton « GRIND » du boîtier de commande externe pour activer l'écran numérique (voir la fig. 2b). Au bout de 5 secondes, l'écran passe automatiquement en mode veille.

• **INDICATEUR DE BATTERIE**

Cette cartouche de filtre à assombrissement automatique est alimentée par une cellule solaire et 2 batteries au lithium CR2450. Le symbole «  » indique l'état actuel de la batterie. Le degré de charge de la batterie est illustré par quatre symboles (voir la fig. 3). Lorsque le symbole «  » est affiché, remplacer la batterie rapidement.

• **ÉTAT DE L'OPTION SÉLECTIONNÉE**

L'option sélectionnée est surlignée en jaune.

• **SÉLECTION DU MODE MEULAGE**

Option 1 : Appuyer sur la touche « MEULER » (GRIND) sur l'écran pour activer le mode meulage (voir la fig. 4-A). Une seconde pression sur la touche « MEULER » (GRIND) permet de retourner au mode précédent.

Option 2 : Après une opération de soudage/coupage, faire un appui long (3 secondes) sur le bouton « GRIND » du boîtier de commande externe (voir la fig. 2b) pour faire passer le filtre d'assombrissement en mode meulage. Au bout de 5 secondes, l'écran passe automatiquement en mode veille. Faire un nouvel appui long (3 secondes) sur le bouton « GRIND » pour retourner au mode précédent.

En mode meulage, le degré d'opacification du verre est fixé à 4 (voir la fig. 4-B) et il n'est pas possible de régler la sensibilité ni le délai. Le témoin de meulage clignote toutes les 3 secondes en mode meulage (voir la fig. 2a). Avant de reprendre une opération de soudage/coupage, veiller à bien replacer le filtre à assombrissement automatique en mode soudage/coupage.



fig. 4

• **COMMANDE VARIABLE DU DEGRÉ D'OPACIFICATION**

Appuyer sur la touche « OPACIFIER » (SHADE) sur l'écran pour régler le degré d'opacification (voir

la fig. 5a-A). Appuyer à nouveau sur la touche « OPACIFIER » (SHADE) pour basculer entre les degrés d'opacification 5-9 et 9-13. Appuyer sur les touches « ▲ » et « ▼ » pour sélectionner le degré d'opacification du verre. Pour déterminer le degré d'opacification adapté à votre opération de soudage/coupage, se reporter au « Tableau de sélection du degré d'opacification » ci-dessous et sélectionner la valeur appropriée. Les degrés d'opacification disponibles pour chaque mode sont les suivants :

**Mode coupage** – Degré d'opacification 5 à 9 (voir la fig. 5a-B)



fig. 5a

**Mode soudage** – Degré d'opacification 9 à 13 (voir la fig. 5b-C)

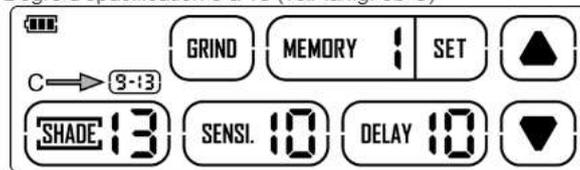


fig. 5b

**Mode meulage** – Degré d'opacification 4 uniquement (voir la fig. 4)

• **COMMANDE DE LA SENSIBILITÉ**

Appuyer sur la touche « SENSI » sur l'écran pour régler la sensibilité (voir la fig. 6-A). Appuyer sur les touches « ▲ » et « ▼ » pour rendre le verre plus ou moins sensible à l'arc lumineux, selon le processus de soudage. Le degré de sensibilité 5-10 correspond au réglage standard pour une utilisation classique. Les sensibilités disponibles pour chaque mode sont les suivantes :

**Mode soudage (degré d'opacification 5 à 9) / Mode coupage (degré d'opacification 9 à 13)** – Sensibilité 0 à 10 (voir la fig. 6)

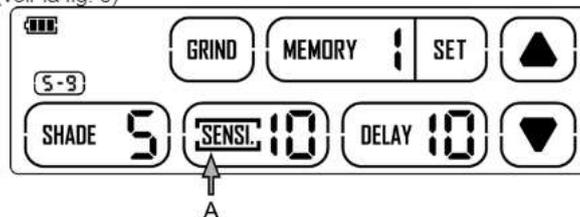


fig. 6

**Mode meulage** – Pas de réglage de la sensibilité

Pour des performances optimales, il est simplement recommandé de régler la sensibilité au maximum au départ, puis de la réduire progressivement jusqu'à ce que le filtre réagisse uniquement à l'arc de soudage et non aux variations de l'éclairage ambiant (soleil direct, forte lumière artificielle, arcs de soudage proches, etc.).

• **COMMANDE DU DÉLAI**

Appuyer sur la touche « DÉLAI » (DELAY) sur l'écran pour définir le délai (voir la fig. 7-A). Utiliser les touches « ▲ » et « ▼ » pour régler le délai de retour du verre à l'état transparent après une opération de soudage ou de coupage. Les délais disponibles pour chaque mode sont les suivants :

**Mode soudage (degré d'opacification 5 à 9) / Mode coupage (degré d'opacification 9 à 13) –  
Délai 0 à 10 (voir la fig. 7)**

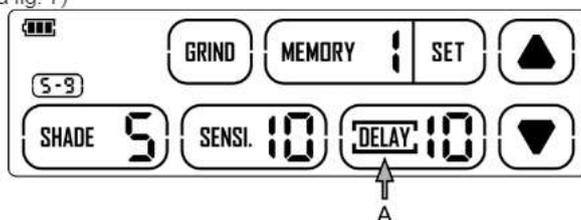


fig. 7

**Mode meulage – Pas de réglage du délai**

Le réglage du délai s'avère particulièrement utile pour éliminer les rayons lumineux persistants dans les applications à fort ampérage au cours desquelles le bain en fusion reste très lumineux pendant un certain temps après le soudage. Utiliser les boutons de réglage du délai d'opacification du verre pour régler le délai sur une valeur comprise entre 0 et 10 (soit entre 0,1 et 1,0 seconde). Une fois le soudage terminé, la fenêtre d'affichage s'éclaire automatiquement, avec un délai prédéterminé pour compenser toute luminescence résiduelle de la pièce. Le délai /la réponse peut être réglé(e) sur une valeur comprise entre 0 et 10. Il est recommandé d'utiliser un délai court pour les applications de soudage par points et un délai long pour les applications à haute intensité. Il est également possible d'utiliser un délai long pour le soudage TIG à basse intensité et pour le soudage TIG/MIG/MAG Pulse.

**• MÉMORISATION**

Ce filtre à assombrissement automatique peut mémoriser des paramètres prédéfinis. Les utilisateurs peuvent utiliser les paramètres en mémoire à tout moment. Le système peut enregistrer jusqu'à 8 ensembles de paramètres. Dans l'exemple Memory 1 ci-dessous, voici les étapes utilisées :

Étape 1: Appuyer sur la touche « MÉMOIRE » (MEMORY) sur l'écran et régler la valeur sur « 1 » à l'aide des touches « ▲ » et « ▼ » (voir la fig. 8a-A).

Étape 2: Régler le degré d'opacification, la sensibilité et le délai à l'aide des touches « ▲ » et « ▼ ».

Étape 3: Une fois tous les paramètres correctement réglés, appuyer sur la touche « RÉGLER » (SET) pour les enregistrer (voir la fig. 8b-A). Le « 1 » derrière « MÉMOIRE » (MEMORY) (voir la fig. 8b-B) clignote une fois pour indiquer que le système a enregistré les nouveaux paramètres sous le nom de l'ensemble « 1 ».

Étape 4: Les ensembles MEMORY 2 à MEMORY 8 peuvent être configurés de la même manière. Pour utiliser un ensemble de paramètres, les utilisateurs doivent appuyer sur la touche « MÉMOIRE » (MEMORY) puis sélectionner un ensemble à l'aide des touches « ▲ » et « ▼ ».

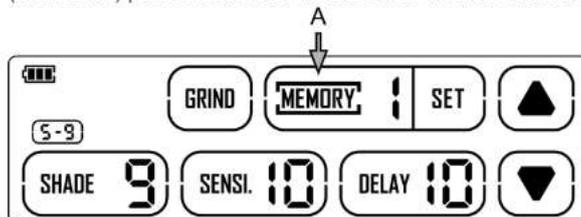


fig. 8a

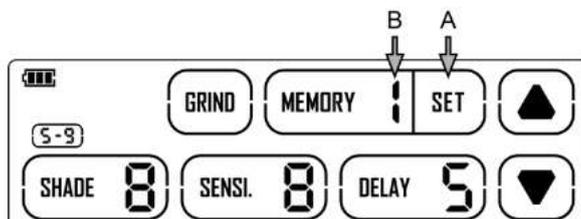


fig. 8b

### • RÉGLAGE DU MASQUE

- La longueur du serre-tête peut être réglée à l'aide de la molette située à l'arrière. (Voir le réglage « Y » sur la fig. 9.) Ce réglage peut être effectué par l'utilisateur pendant qu'il porte le casque sur la tête afin de sélectionner la tension exacte permettant de maintenir correctement le casque sans toutefois qu'il soit trop serré.

- Si le serre-tête est placé trop haut ou trop bas sur la tête de l'utilisateur, régler la sangle passant sur le dessus de la tête. Pour ce faire, relâcher l'extrémité de la sangle en extrayant la goupille de blocage du serre-tête. Faire glisser les deux morceaux de la sangle l'un sur l'autre afin d'obtenir la longueur totale souhaitée puis insérer la goupille dans le trou le plus proche. (Voir le réglage « W » sur la fig. 9.)

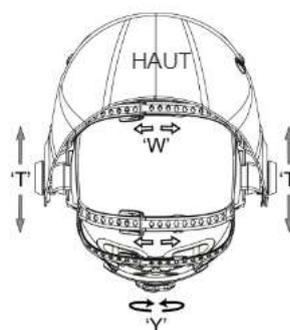


fig. 9

- Les sangles avant et arrière s'adaptent automatiquement à la forme du serre-tête et les coussinets épousent parfaitement la forme du front et de l'arrière de la tête de l'utilisateur pour un confort maximum (voir la fig. 10a). Pour tester l'ajustement du serre-tête, mettre le masque puis le soulever et le fermer plusieurs fois. Si le serre-tête bouge pendant l'inclinaison du masque, répéter la procédure de réglage jusqu'à ce qu'il reste bien en place.

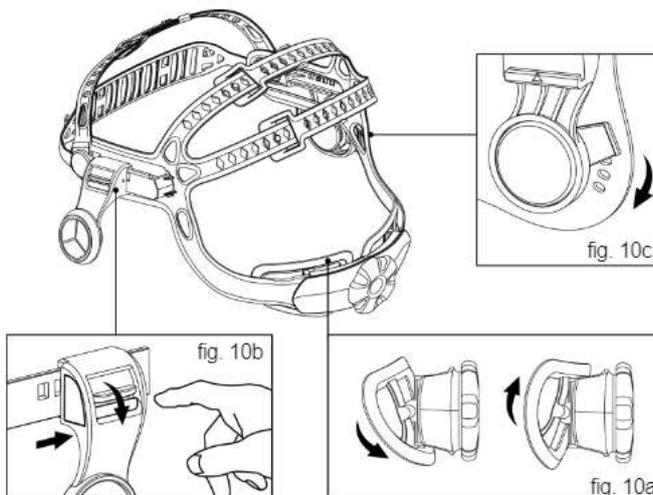
### • RÉGLAGE DE LA DISTANCE ENTRE LE MASQUE ET LE VISAGE

Étape 1: Enfoncer le bouton « LOCK » de chaque côté (voir la fig. 10b) ; le masque peut être déplacé vers l'avant ou vers l'arrière.

Étape 2: Desserrer le verrou « LATCH » et le laisser s'insérer dans une des fentes. Veiller à sélectionner la même distance verre-œil de chaque côté du masque afin d'éviter toute opacification irrégulière.

### • RÉGLAGE DE L'ANGLE DE VISION

La commande de réglage de l'inclinaison se trouve du côté droit du masque, à l'arrière. Desserrer la molette de tension droite et pousser le levier vers l'avant ou vers l'arrière dans la position souhaitée. Resserrer la molette de tension droite (voir la fig. 10c).



### **Certifications et contrôles**

Les caractéristiques de protection oculaire des filtres de soudage SENTINEL™ A50 sont testées par l'organisme notifié suivant : DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstr. 56, D-12103 Berlin, organisme notifié 0196, qui fournit des autorisations ainsi qu'un système de contrôle de la qualité continu. Cet organisme est soumis au contrôle de la Commission européenne, du ministère allemand du Travail et du Bureau central provincial. La coque et le filtre à assombrissement automatique portent les marquages correspondants. La classification du dispositif en matière de protection oculaire et du visage est conforme aux normes EN 379, EN 175 et EN 166.

Nous sommes donc autorisés à utiliser les marquages suivants :



Logo de conformité européenne.  
Il confirme que le produit est conforme aux exigences de la Directive 89/686/EWG

## EN 175

Adresse de  
DIN CERTCO Gesellschaft für  
Konformitätsbewertung mbH  
Alboinstr. 56 ,  
D-12103 Berlin (Allemagne)

### **Explication du marquage du filtre à assombrissement automatique :**

4/5-9/9-13 TM 1/1/1/2/379

4 : numéro d'échelon à l'état clair  
5-9 : plage d'échelons à l'état foncé le plus clair  
9-13 : plage d'échelons à l'état le plus foncé  
TM : identification du fabricant  
1 : classe optique  
1 : classe de diffusion de la lumière  
1 : classe de variation du facteur de transmission dans le visible  
2 : classe de dépendance angulaire du facteur de transmission dans le visible  
379 : numéro de la norme

## ENTRETIEN

### **• REMPLACEMENT DE L'ÉCRAN DE GARDE EXTÉRIEUR**

Remplacer l'écran de garde extérieur s'il est endommagé. Appuyer sur le bouton semi-circulaire à côté de la commande de meulage externe (voir la fig. 11a), puis déposer l'écran de garde extérieur avec précaution. Lors du remplacement de l'écran de garde extérieur, veiller à insérer l'écran neuf du côté qui ne dispose pas du bouton GRIND (voir la fig. 11b) avant de le clipser du côté du bouton.

### **• REMPLACEMENT DE L'ÉCRAN DE GARDE INTERNE**

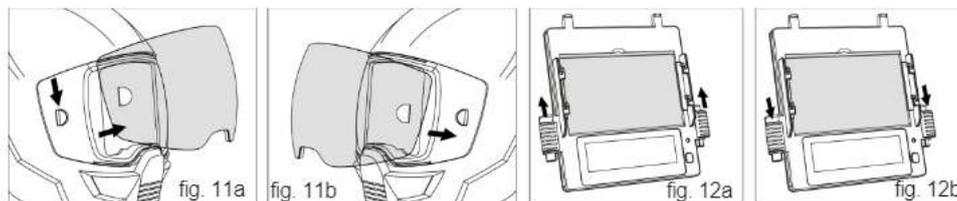
Remplacer l'écran de garde interne s'il est endommagé. Avec l'ongle, passer dans la fente sous la fenêtre d'affichage de la cartouche et plier l'écran vers le haut pour le déloger du cadre de la fenêtre d'affichage.

### **• REMPLACEMENT DU FILTRE À ASSOMBRISSEMENT AUTOMATIQUE**

Pousser vers le haut les deux loquets de chaque côté du filtre à assombrissement automatique. Le filtre peut alors être extrait de la coque (voir la fig. 12a). Lors de l'installation du nouveau filtre à assombrissement automatique, insérer le filtre dans la coque puis pousser les loquets vers le bas pour immobiliser le filtre. (Voir la fig. 12b.)

### **• NETTOYAGE**

Nettoyer le masque avec un chiffon doux. Nettoyer régulièrement les surfaces de la cartouche. Ne pas utiliser de solutions nettoyantes concentrées. Nettoyer les capteurs et les cellules solaires avec de l'alcool méthylique et un chiffon doux, puis les essuyer avec un chiffon non pelucheux.



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Classe optique :	1 / 1 / 1 / 2
Zone de visibilité :	100 x 60 mm (3,94 x 2,36 po)
Capteur d'arc :	4
État de la lumière :	DIN 4
État du meulage :	DIN 4
Mode de coupage :	degré d'opacification de 5 à 9
Mode de soudage :	degré d'opacification de 9 à 13
Commande d'opacification :	interne, degré d'opacification variable, commande tactile numérique
Marche/arrêt :	marche/arrêt automatique
Commande de la sensibilité :	basse/élevée, commande tactile numérique
Protection UV/IR :	jusqu'au degré d'opacification DIN 13 en permanence
Alimentation :	cellule solaire Batterie remplaçable 2 batteries au lithium CR2450
Délai de commutation :	1/25 000 seconde de l'état transparent à l'état opacifié
Soudage au gaz oxygéné	Oui
Coupage à l'oxygène	Oui
Meulage :	Oui
Délai (de l'état sombre à l'état opacifié) :	0,1 à 1,0 seconde, écran tactile numérique
Intensité TIG nominale minimum :	≥ 2 A (CC) ; ≥ 2 A (CA)
Température de fonctionnement :	-5 °C à +55 °C (23 °F à 131 °F)
Température de stockage :	-20 °C à +70 °C (-4 °F à 158 °F)
Matériau du masque :	nylon à forte résistance aux impacts
Gamme d'applications :	Soudage par électrode (SMAW) ; TIG CC et CA ; TIG Pulse CC ; TIG Pulse CA ; MIG/MAG/CO2 ; MIG/MAG à impulsions ; coupage à l'arc plasma (PAC) ; soudage à l'arc plasma (PAW) ; coupage à l'arc carbone-air (CAC-A) ; soudage au gaz oxygéné (OFW) ; coupage à l'oxygène (OC) ; meulage
Approuvé :	DINplus, CE, EN 175, EN 379, EN 166, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

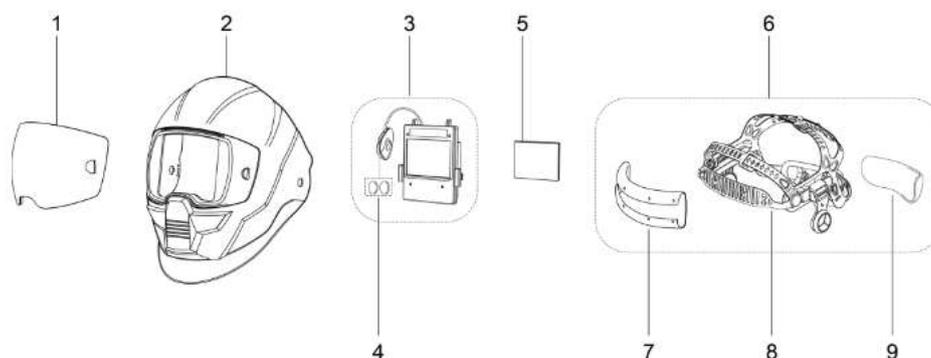
TABLEAU DE SÉLECTION DU DEGRÉ D'OPACIFICATION				
GUIDE DE SÉLECTION DU DEGRÉ D'OPACIFICATION				
FONCTIONNEMENT	TAILLE DE L'ELECTRODE 1/32 po (mm)	COURANT D'ARC (A)	OPACITE DE PROTECTIO N MINIMUM	DEGRE D'OPACIFICATI ON CONSEILLÉ <sup>(1)</sup> (CONFORT)
Soudage à l'arc sous protection avec fil fusible	Inférieure à 3 (2,5)	Inférieur à 60	7	—
	3-5 (2,5-4)	60-160	8	10
	5-8 (4-6,4)	160-250	10	12
	Plus de 8 (6,4)	250-550	11	14
Soudage à l'arc sous protection gazeuse avec fil fusible et soudage au fil fourré		Inférieur à 60	7	—
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Soudage à l'électrode de tungstène en atmosphère inerte		Inférieur à 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Coupage à l'arc carbone-air	(Transparent)	Inférieur à 500	10	12
	(Sombre)	500-1000	11	14
Soudage à l'arc au plasma		Inférieur à 20	6	de 6 à 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Coupage à l'arc au plasma	(Transparent) <sup>(2)</sup>	Inférieur à 300	8	8
	(Moyen) <sup>(2)</sup>	300-400	9	12
	(Sombre) <sup>(2)</sup>	400-800	10	14
Brasage à la torche		—	—	de 3 à 4
Soudage à la torche		—	—	2
Soudage à l'arc au carbone		—	—	14
ÉPAISSEUR DE PLAQUE				
	po	mm		
Soudage au gaz	Moins de 1/8	Moins de 3,2		4 ou 5
	1/8 à 1/2	de 3,2 à 12,7		5 ou 6
	Plus de 1/2	Plus de 12,7		6 ou 8
Coupage à l'oxygène	Moins de 1	Moins de 25		3 ou 4
	de 1 à 6	de 25 à 150		4 ou 5
	Plus de 6	Plus de 150		5 ou 6

(1) De manière générale, commencer par une teinte trop sombre puis l'éclaircir progressivement jusqu'à voir correctement la zone de soudage, sans toutefois aller au-delà du minimum. Lors du soudage ou du coupage au gaz oxygéné, la torche ou le flux produit une puissante lumière jaune ; il est préférable d'utiliser un filtre qui absorbe cette lumière jaune ou le sodium du spectre de la lumière visible pendant l'opération.

(2) Ces valeurs s'appliquent lorsque l'arc est clairement visible. L'expérience démontre que l'utilisation de filtres moins sombres est possible lorsque l'arc est caché par la pièce à souder.

Données ANSI Z49.1-2005

## NOMENCLATURE DES PIÈCES ET MONTAGE



### Nomenclature des pièces

ARTICLE	DESCRIPTION	RÉFÉRENCE
1	Écran de garde extérieur transparent	0700 000 802
1	Écran de garde extérieur orange	0700 000 803
2	Coque de casque Sentinel	0700 000 804
3	Filtre à assombrissement automatique (2 batteries au lithium CR2450 incluses)	0700 000 806
4	2 batteries au lithium CR2450	0700 000 807
5	Écran de garde interne (100 x 64 mm)	0700 000 808
6	Ensemble serre-tête (bandeaux anti-transpiration inclus)	0700 000 809
7	Bandeau anti-transpiration avant	0700 000 810
8	Serre-tête	0700 000 811
9	Bandeau anti-transpiration arrière	0700 000 812



ESAB AB

Lindholmsallén 9  
Box 8004  
402 77 Göteborg  
Suède