

Technische Informationen zum Thema Kopf- und Augenschutz

Schutzstufen beim Schweißen und Schneiden nach EN166/EN169

Schutzstufe	Verwendung
1,7	Für Schweißerhelfer, gegen UV-Strahlung und helles Streulicht
3	Flammenentrostern, Brennschneiden, Leichtmetallschweißen
4	Schweißen und Hartlöten bis 70 Ltr. Acetylen/Std., Brennschneiden bis 900 Ltr. Sauerstoff/Std., Stahl- und Graugusschweißen, Leichtmetallschweißen
5	Schweißen und Hartlöten mit 70 bis 200 Ltr. Acetylen/Std., Brennschneiden mit 900 bis 2.000 Ltr. Sauerstoff/Std.
6	Schweißen und Hartlöten mit 200 bis 800 Ltr. Acetylen/Std., Brennschneiden mit 2.000 bis 4.000 Ltr. Sauerstoff/Std.
7	Schweißen und Hartlöten mit mehr als 800 Ltr. Acetylen/Std., Brennschneiden mit 4.000 bis 8.000 Ltr. Sauerstoff/Std.
8	Brennschneiden mit mehr als 8.000 Ltr. Sauerstoff/Std.

Schutzstufen beim Lichtbogenschweißen nach EN379:2003

Schweißverfahren	Schutzstufe						
	8	9	10	11	12	13	14
MIG bei Schwermetallen		bis 125 A	bis 175 A	bis 250 A	bis 350 A	bis 450 A	bis 500 A
MIG bei Leichtmetallen			bis 175 A	bis 225 A	bis 300 A	bis 400 A	bis 500 A
MAG	bis 70 A	bis 100 A	bis 150 A	bis 225 A	bis 400 A	bis 600 A	ab 600 A
WIG	bis 30 A	bis 70 A	bis 125 A	bis 200 A	bis 300 A	bis 350 A	
Fugenhobeln			bis 175 A	bis 200 A	bis 250 A	bis 350 A	bis 450 A bis 600 A/ Stufe 15
Plasmaschneiden		bis 125 A	bis 150 A	bis 175 A	bis 250 A	bis 400 A	
E-Handschweißen	bis 60 A	bis 100 A	bis 150 A	bis 200 A	bis 300 A	bis 450 A	bis 600 A