

ANWENDUNGSBESCHREIBUNG

AULEKTRO® - SCHWEIßERSCHUTZGLAS

Quelle: © kerkezz - Fotolia.com

AULEKTRO® - SCHWEIßERSCHUTZGLAS

Das Schweißerschutzglas darf nur zum Schweißen verwendet werden. Die Auswahl der richtigen Schutzstufe muss nach folgenden Tabellen erfolgen:

Schutzstufen¹⁾ beim Brennschneiden

Arbeit	q = Volumendurchsatz von Sauerstoff in l/h		
	900 ≤ q ≤ 2000	2000 ≤ q ≤ 4000	4000 ≤ q ≤ 8000
Brennschneiden	5	6	7

(1) Je nach Einsatzbedingungen kann die nächsthöhere oder die nächstniedrigere Schutzstufe verwendet werden.

Schutzstufen¹⁾ beim Gasschweißen und Hartlöten

Arbeit	q = Volumendurchsatz von Acetylen in l/h			
	q ≤ 70	70 ≤ q ≤ 200	200 ≤ q ≤ 800	q > 800
Schweißen und Hartlöten von Schwermetallen ²⁾	4	5	6	7
Schweißen mit ermittelndem Flußmittel (insbesondere Leichtmetalllegierungen)	4a	5a	6a	7a

1) Je nach Einsatzbedingungen können die nächsthöhere oder die nächstniedrigere Schutzstufe verwendet werden.
 2) Der Ausdruck «Schwermetalle» bezieht sich auf Stähle, legierte Stähle, Kupfer und seine Legierungen usw.

Schutzstufen¹⁾ und empfohlene Verwendung beim Lichtbogenschweißen

Schweißverfahren oder verwandte Techniken	Stromstärke in Ampere																								
	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
Umhüllte Elektroden								9	10		11		12								13	14			
MIG bei Schwermetallen ²⁾										10	11		12									13	14		
MIG bei Leichtmetallen											10	11	12	13	14	15									
WIG bei allen Metallen und Legierungen					9	10	11	12	13	14															
MAG										10	11	12	13	14	15										
Lichtbogenfugenhobeln												10	11	12	13	14	15								
Plasmaschmelzschnitten												11	12	13	14	15									
Microplasmaschweißen	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15											

1) Je nach Einsatzbedingungen kann die nächsthöhere oder die nächstniedrigere Schutzstufe verwendet werden.
 2) Der Ausdruck «Schwermetalle» bezieht sich auf Stähle, legierte Stähle, Kupfer und seine Legierungen usw.

Anmerkung: Die schraffierten Gebiete in der Tabelle, entsprechen Bereichen, wo die Schweißprozesse gewöhnlich in der gegenwärtigen Praxis des Scheißens nicht benutzt werden.

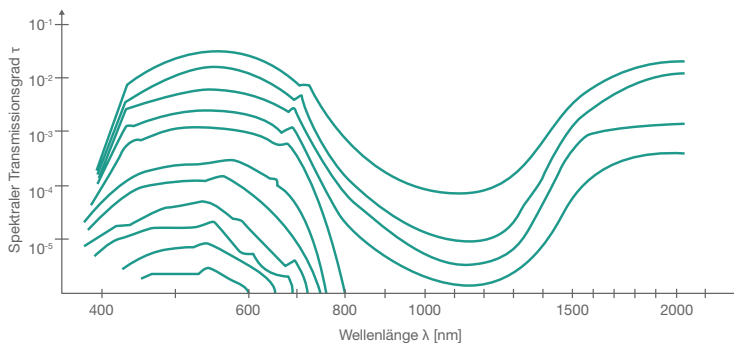
Bei der Auswahl der richtigen Schutzstufe schützt das Schweißerschutzglas gegen die schädliche Strahlung im ultraviolettem und infraroten Spektralbereich. Die Auswahl der Schutzstufe hat nunmehr so zu erfolgen, dass keine Blendung durch den Schweißbogen eintritt.

Beim Zünden des Schweißbogens ist ein direkter ungeschützter Blick in die Schweißstrahlung zu vermeiden, weil hierdurch eine scherzhafte Entzündung der Hornhaut und eine irreversible Trübung der Augenlinse (Grauer Star) eintreten kann. Von der für den Schweißprozess geeigneten Schutzstufe darf höchstens um jeweils eine Schutzstufe nach oben oder nach unten abgewichen werden. Sollte nach dem visuellen Eindruck eine andere Schutzstufe ausgewählt werden, so ist eine augenärztliche Untersuchung zu empfehlen.

Das Schweißerschutzglas ist auszuwechseln, wenn es gebrochen, zerkratzt und mit Schweißperlen derart verspritzt ist, dass der Sehvorgang beeinträchtigt und ein Streulicht festgestellt wird. Das Schweißerschutzglas sollte mit Wasser und Spülmittel gereinigt und mit handelsüblichen Mitteln desinfiziert werden. Muss das Glas ausgewechselt werden, so erfolgt der Austausch nur gegen ein gleichwertiges Glas derselben Schutzstufe, das geprüft, mit der EN-Kennzeichnung und dem CE-Zeichen versehen ist.

Das Schweißerschutzglas darf nur zum Schweißen und nicht anderweitig Anwendung finden. Es ist insbesondere nicht als Schutzglas für Sonnenbrillen im Straßenverkehr zu nutzen, da das Erkennen von Signalen gestört sein kann. Eine Information über das Transmissions- bzw. Absorptionsverfahren des Schweißerschutzglases zeigt die folgende Kurve:

Spektraler Transmissionsgrad von AULEKTRO® - Schweißerschutzglas Stufen 3-14



Erläuterung der Kennzeichnung der Schweißerschutzgläser nach CE

Eingetragenes Warenzeichen _____ AULEKTRO® _____ 10 _____ FW _____ 1 _____ CE _____ DIN EN 166 _____ xxxx _____
 Schutzstufe DIN EN 166 _____
 Identifikationszeichen des Herstellers _____
 Optische Güteklasse nach DIN EN 166 _____
 Konformitätszeichen, dass die Anforderungen der Direktive 89/686/EWG erfüllt wurden _____
 Zertifizierung _____
 Auftragsnummer _____

Klasse	Brechwerte (dpl bzw. cm/m)		
	Sph	Ast	Pris
1	+0.06	0.06	0.12
2	+0.12	0.12	0.25
3	+0.12/0.25	0.25	1.0 / 0.25

Ihr Partner für Schweißerschutzglas:

SAINT-GOBAIN GLASSOLUTIONS ISOLIERGLAS-CENTER GMBH

Standort Ushmannsdorf
 Am Glaswerk 4
 D-02929 Rothenburg/O.L.
 Telefon: +49 35892 8201
 Telefax: +49 35892 8220
 info@aulektro.de
 www.aulektro.de

