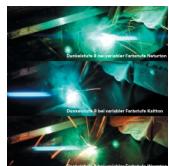


3M Speedglas G5-01 Schweißmaske mit Schweißfilter VC

**Marke:** 3M Speedglas**Norm:** EN 166 , EN 169 , EN 379**Schutzeigenschaften:**
Schweißerschutz

PRODUTBESCHREIBUNG für 3M Speedglas G5-01 Schweißmaske mit Schweißfilter VC

Die Schweißmaske G5-01 ist mit einer Hochklappfunktion ausgestattet, die es Ihnen erlaubt, problemlos zwischen Schweiß- und Schleifarbeiten zu wechseln • das große (170x104mm) Klarsichtvisier ist gebogen und bietet eine gute Sicht

- Variable Color Technology • geeignet für die meisten Lichtbogenschweißverfahren

REAKTIONSZEIT: hell/dunkel 0.1 ms (+23 °C)

VARIABLE DUNKELSTUFEN 5 (Schneidmodus) und 8-14

Zwischenstufe 7

VARIABLE FARBTECHNOLOGIE

SICHTFELD des VC Schweißfilters beträgt (109x73mm)

BATTERIEN: 3V, 1500 h Betriebsstunden

BLUETOOTH-FÄHIG

KLASSE: 1/1/1/2

SPEICHERMODUS (MEMORY MODE): ja, über App und mobiles Endgerät

Hellstufe Schutzstufe 3

NORMEN

zertifiziert nach:

EN 175

EN 166

EN 169

EN 379

	ART.-NR.
_____	SC-1304

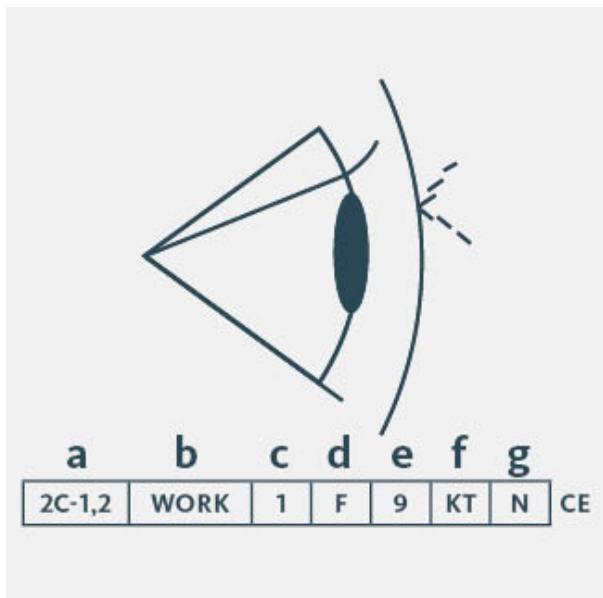
NORMEN für 3M Speedglas G5-01 Schweißmaske mit Schweißfilter VC

**EN
166****EN
169****EN
379**

EN 166 | Persönlicher Augenschutz

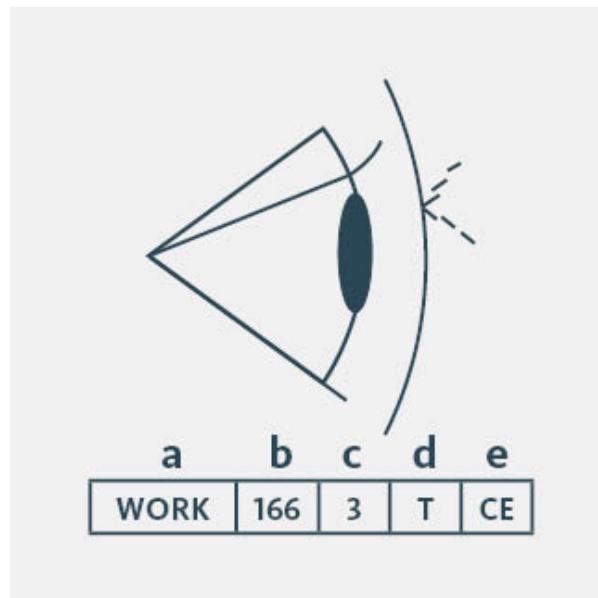
Die europäische Norm EN 166 beschreibt alle Anforderungen an den persönlichen Augenschutz im Allgemeinen. Schutzbrillen nach EN 166 bestehen aus (Brillen-)Tragkörper und den Sichtscheiben.

Gemäß EN 166 werden Tragkörper sowie Sichtscheiben wie folgt gekennzeichnet:



Sichtscheiben Kennzeichnungen EN 166

a	Schutzstufe (nur Filter)
b	Identifikationszeichen des Herstellers
c	Optische Klasse
d	Kurzzeichen für mechanische Festigkeit (falls zutreffend)
e	Für Nichthaften von Schmelzmetall und Beständigkeit gegen Durchdringen heißer Festkörper (falls zutreffend)
f	Kurzzeichen für Abriebfestigkeit (falls zutreffend)
g	Kurzzeichen für Beständigkeit gegen Beschlagen (falls zutreffend)



Tragkörper Kennzeichnungen EN 166

a	Identifikationszeichen des Herstellers
b	Nummer der EN-Norm
c	Verwendungsbereiche (falls zutreffend)
d	Kurzzeichen für die Beständigkeit gegen Teilchen mit hoher Geschwindigkeit (falls zutreffend)
e	Zertifizierungszeichen

EN 169 | Persönlicher Augenschutz - Filter für das Schweißen und verwandte Techniken



Die Produktsonderanforderungen werden in der Norm EN 169 für die Schutzstufen und Transmissionsanforderungen bei Sichtscheiben-Filtern festgelegt. Diese dienen dem Schutz der Träger bei folgenden Tätigkeiten:

- Schweißen
- Hartlöten
- Leichtem Brennschneiden
- Lichtbogenfugenhobeln
- Plasmachmelzschneiden

Kennzeichnung und Schutzstufen von Schweißerschutzfiltern entsprechend der Norm EN 169

In der Randzone müssen Schweißerschutzfilter dauerhaft gekennzeichnet sein. Die erste Zahl bezieht sich dabei auf die Schutzklasse der Schutzbrille.

Schweißerschutzstufen und empfohlene Verwendungen (EN 169)	
Schutzstufe / Kennzeichnung	Verwendung / Einsatzbereich
1,7	für Schweißerhelfer (UV-Strahlenschutz / Streulichtschutz)
2	leichte Brennschneidearbeiten
3	Brennschneiden / Leichtmetallschweißen
4	Schweißen und Hartlöten (Aceton bis 70 l/h)
5	Schweißen und Hartlöten (Acetylen 70–200 l/h) Brennschneiden (Sauerstoff 900–2.000 l/h)
6	Schweißen und Hartlöten (Acetylen 200–800 l/h) Brennschneiden (Sauerstoff 2.000–4.000 l/h)

EN 379 | Persönlicher Augenschutz - Automatische Schweißerschutzfilter



Die Norm EN 379 legt Anforderungen für automatische Schweißerschutzfilter fest, die ihren Lichttransmissionsgrad auf einen vorbestimmten niedrigeren Wert schalten, wenn ein Schweißlichtbogen gezündet wird (als Schweißerschutzfilter mit umschaltbaren Schutzstufen bezeichnet). Sie legt auch Anforderungen an automatische Schweißerschutzfilter fest, die ihren Lichttransmissionsgrad auf einen niedrigeren Wert schalten, wobei der niedrigere Lichttransmissionsgrad automatisch in Abhängigkeit von der Beleuchtungsstärke eingestellt wird, die vom Schweißlichtbogen erzeugt wird (als Schweißerschutzfilter mit automatischer Schutzstufeneinstellung bezeichnet).