

Volba tmavosti ochranného skla pro svařečské práce

Řezání plamenem (Kyslíkem):

Spotřeba Kyslíku v l/hod	Do 900	900 – 2000	2000-4000	4000-8000	Nad 8000
Stupeň ochrany - číslo skla	4	5	6	7	8

Svařování plamenem (Acetylen + Kyslík):

Spotřeba Acetylenu v l/hod	Do 70	70 – 200	200-800	Nad 800
Stupeň ochrany - číslo skla	4	5	6	7

Svařování el. obloukem obalenou elektrodou (MMA):

Svářecí proud v A	do 40	40-80	80-180	180-300	300-500	Nad 500
Stupeň ochrany - číslo skla	9	10	11	12	13	14

Poloautomatické svařování el. obloukem (MIG / MAG):

Svářecí proud v A	Do 100	100 – 150	150-200	200-300	300-500	Nad 500
Stupeň ochrany - číslo skla	10	11	12	13	14	15

Svařování el. obloukem „pod argonem“ (TIG / WIG):

Svářecí proud v A	Do 20	20 – 40	40-100	100-180	180-250	Nad 250
Stupeň ochrany – číslo skla	9	10	11	12	13	14

Řezání plasmou:

Řezací proud v A	Do 150	150 – 250	Nad 250
Stupeň ochrany – číslo skla	11	12	13

Nejpoužívanější rozměry ochranných skel:

Rozměr skla

Průměr 50 mm
 108 x 51 mm
 110 x 90 mm

Typické použití

Brýle
 Brýle, mini štítky
 Kukly, štíty

