Issued / Herausgegeben / Publicado / Publication *10/2001* **V10948**
Publicatto / Udgivet / Afgegeven / Utgiven

Instruction Leaflet
Bedienungsanleitung
Hojas de instrucciones
Feuille d'instructions
Foglio d'instruzioni
Betjeningsvejledning
Instructies
Instruktionsfolder

Welding Goggles GB

Schweißbrillen D

Gafas de soldador E

Lunettes de soudeur F

Occhiali protettivi per saldatura I

Beskyttelsesbriller ved svejsning DK

Lasbril NL

Svetsglasögon SE

GB **RS Stock No.**

712-129

Manufactured to comply BS1542: 1982 and BS679: 1989. All the above are designed to protect against non-ironizing radiation arising during welding and similar operations. To be used in accordance with current Eye Protection Regulations and must be worn when the process or job for which it is provided is being carried out. Ensure you understand when it should be worn and if there are any queries consult your supervisor.

1. Cleaning and Maintenance

This eye protection equipment, can be cleaned using a mild solution of warm water and detergent and rinsed in clean water. Under no circumstances use an external heat source for drying. Clean and inspect regularly. Pitted or scratched lenses reduce vision and seriously reduce protection - replace immediately.

2. Storage

This product should be stored in the bag/carton supplied prior to issue, and ideally returned to bag/carton and kept in a clean condition when not in use.

3. Explanation of symbols used on models listed

BS1540 Class 2, covering gas welding and cutting, which involves direct exposure to radiation of heat and light, sparks and particles of metal where moderate reduction of transmitted ultraviolet and visible radiation is necessary.

Shade numbers of filters to be used during gas welding and brazing

Flow rate q of acetylene	Type of operation	
	Welding and brazing of heavy metals	Welding with emissive fluxes (notable light alloys)
(L/h)		
q ≤70	4	4F
70<q≤200	5	5F
200<q≤800	6	6F
800<q	7	7F

Note 1. According to the conditions of use, the next greater or the next smaller shade number can be used

Note 2. The term 'heavy metals' applies to steels, alloy steels, copper and its alloys, etc.

Shade numbers to be used during oxygen cutting.
The shade numbers recommended for use during oxygen cutting following a line on the workpiece are given in the table below.

Shade numbers of filters to be used during oxygen cutting

Flow rate q of oxygen	Shade number
(L/h)	
900≤q≤2000	5
2000<q≤4000	6
4000<q≤8000	7

Note: According to the conditions of use, the next greater or the next smaller shade number can be used.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components'negligence) which may result from the use of any information provided in **RS** technical literature.

RS Best-Nr.

712-129

Hergestellt nach BS1542: 1982 und BS679: 1989. Die Schutzbrillen wurden konzipiert, um den Träger vor nichtionisierender Strahlung zu schützen, die beim Schweißen und bei ähnlichen Arbeiten auftreten kann. Gemäß den geltenden Augenschutzrichtlinien benutzen. Sie sind bei Vorgängen oder Arbeiten zu tragen, für deren Ausführung das Tragen von Schutzeinrichtungen vorgeschrieben ist. Informieren Sie sich, wann derartige Schutzeinrichtungen zu tragen sind. Wenn Sie Fragen haben, wenden Sie sich bitte an Ihren Vorgesetzten.

1. Reinigung und Wartung

Dieser Augenschutz kann mit warmem Wasser, dem ein mildes Reinigungsmittel zugesetzt ist, gereinigt werden. Anschließend mit klarem Wasser abspülen. Zum Trocknen auf gar keinen Fall eine externe Wärmequelle verwenden. Regelmäßig reinigen und prüfen. Löcherige oder gerissene Linsen beeinträchtigen nicht nur die Sicht, sondern beeinträchtigen den Schutz. Diese sind sofort zu ersetzen.

2. Lagerung

Dieses Produkt sollte in dem gelieferten Beutel/Karton gelagert werden und idealerweise auch in den Beutel/Karton zurückgelegt werden, wenn es nicht mehr gebraucht wird.

3. Erklärung der Zeichen, die auf den Modellen aufgeführt sind

BS1540 Klasse 2 – Umfaßt das Autogenschweißen und –schneiden, bei dem der Arbeiter direkter Wärme- und Lichtstrahlung, Funken und Metallpartikeln ausgesetzt ist, und das eine Dämpfung der UV-Strahlung und der sichtbaren Strahlung erforderlich macht.

Schattierungsnummern der Filter, die beim Autogenschweißen und Löten zu verwenden sind

Durchflußmenge "q" des Azetylensf	Art der Arbeiten	
	Schweißen und Löten von Schwermetallen	Schweißen mit ausstrahlenden Flußmitteln (Leichtmetallegierungen)
(l/Std.)		
q ≤70	4	4F
70<q≤200	5	5F
200<q≤800	6	6F
800<q	7	7F

Hinweis 1 Nach den Gebrauchsbedingungen kann die nächst höhere oder die nächst niedrigere Schattierungsnummer verwendet werden.

Hinweis 2 Der Begriff ‘Schwermetalle’versteht sich für Stähle, legierte Stähle, Kupfer und Kupferlegierungen usw.

Schattierungsnummern, die beim Sauerstoff-Schneiden zu verwenden sind.
Die Schattierungsnummern, die für das Sauerstoff-Schneiden (bei dem einer Linie auf dem Werkstück gefolgt wird) empfohlen werden, sind in der nachstehenden Tabelle enthalten.

Schattierungsnummern, die beim Sauerstoff-Schneiden zu verwenden sind.

Durchflußmenge "q" des Sauerstoffs	Schattierungsnummer
(l/Std.)	
900≤q≤2000	5
2000<q≤4000	6
4000<q≤8000	7

Hinweis: Nach den Gebrauchsbedingungen kann die nächst höhere oder die nächst niedrigere Schattierungsnummer verwendet werden.

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von **RS** enthaltenen Informationen ergeben.

E

Código RS.

712-129

Fabricadas conforme a BS1542: 1982 y BS679: 1989. Todo lo anterior ha sido diseñado para proteger frente a las radiaciones no ionizantes generadas durante la soldadura y operaciones similares. Deben usarse de acuerdo con las Regulaciones de Protección Ocular actuales y deben llevarse puestas cuando se está llevando a cabo el proceso o la tarea para el que se suministran. Cerciórese sobre cuando debe llevarlas y, en caso de duda, consulte con su supervisor.

1. Limpieza y mantenimiento

Este equipo de protección ocular puede limpiarse mediante una solución suave de agua tibia y detergente, enjuagándose con agua limpia. No utilice una fuente de calor externa para el secado bajo ninguna circunstancia. Límpielas e inspecciónelas periódicamente. Unas lentes picadas o rayadas reducen la visión y reducen gravemente la protección: substitúyalas inmediatamente.

2. Almacenamiento

Este producto debería guardarse en la bolsa o el paquete suministrados o mantenerlo limpio en su interior en caso de que no utilizarlos.

3. Explicación de los símbolos empleados en los modelos enumerados.

BS1540 Clase 2, que abarca la soldadura y el corte con gas, lo que implica la exposición directa a la radiación del calor y la luz, a chispas y a partículas metálicas, situaciones en las que es necesaria un reducción moderada de las radiaciones ultravioleta y visible transmitidas.

Números de opacidad de los filtros que se han de utilizar durante la soldadura.

Caudal q de acetileno	Tipo de operación	
	Soldadura de metales pesados	Soldadura con flujos de emisión (aleaciones nobles ligeras)
(l/h)		
q ≤70	4	4F
70<q≤200	5	5F
200<q≤800	6	6F
800<q	7	7F

Nota 1. En función de las condiciones de utilización, puede emplearse el número de opacidad inmediatamente superior o inferior

Nota 2. La expresión "metales pesados" es aplicable a aceros, aceros aleados, cobre y sus aleaciones, etc.

Números de opacidad que deben usarse durante el oxicorte.
A continuación, se indican los números de opacidad recomendados para el oxicorte siguiendo una línea de la pieza de trabajo.

Números de opacidad de los filtros que se deben usar durante el oxicorte.

Caudal q de oxígeno	Número de opacidad
(l/h)	
900≤q≤2000	5
2000<q≤4000	6
4000<q≤8000	7

Nota: En función de las condiciones de utilización, puede emplearse el número de opacidad inmediatamente superior o inferior the next smaller shade number can be used.

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Componentscomo si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de **RS**.

F

Code commande RS.

712-129

Conformes à la norme BS1542 : 1982 et BS679 : 1989. Ces lunettes sont destinées à protéger l'utilisateur contre les rayonnements non ionisants produits au cours des opérations de soudage et similaires Elles doivent être utilisées conformément à la réglementation en vigueur sur la protection des yeux et portées pendant l'exécution des opérations pour lesquelles elles sont prévues. Informez-vous du moment où vous devez porter cet équipement. Si vous avez des questions, demandez l'avis de votre supérieur.

1. Nettoyage et entretien

Cet équipement de protection des yeux peut être nettoyé avec une solution d'eau chaude et de détergent doux et rincé à l'eau claire. N'utilisez jamais une source de chaleur pour le séchage. Nettoyez et inspectez régulièrement l'équipement. Les piqûres et éraflures des verres réduisent la vision et diminuent nettement la protection : remplacez immédiatement les verres.

2. Rangement

Rangez cet équipement dans le sac ou le carton fourni avant de le distribuer. Dans l'idéal, il est bon de le remettre dans ce sac ou carton lorsqu'on ne l'utilise pas pour le garder propre.

3. Explication des symboles utilisés sur les modèles indiqués

BS1540 Classe 2 : inclut le soudage et la découpe au chalumeau, entraînant une exposition directe à un rayonnement de chaleur et de lumière, à des étincelles et à des projections de particules métalliques et nécessitant une réduction moyenne du spectre ultraviolet et visible transmis.

Numéro des teintes de filtres à utiliser pour le soudage et le brasage au chalumeau.

Débit q d'acétylène	Type d'opération	
	Soudage et brasage de métaux lourds	Soudage avec flux émissifs (alliages légers notamment)
(l/h)		
q ≤70	4	4F
70<q≤200	5	5F
200<q≤800	6	6F
800<q	7	7F

Remarque: Selon les conditions d'utilisation, vous pouvez utiliser la teinte immédiatement supérieure ou inférieure.

Remarque: Le terme de « métaux lourds » désigne les aciers, les aciers alliés, le cuivre et ses alliages, etc.

Numéros des nuances à utiliser pour l'oxycoupage
Les numéros de teintes recommandés pour l'oxycoupage le long d'une ligne sur la pièce sont indiqués dans le tableau ci-dessous.

Numéros des nuances de filtres pour l'oxycoupage

Débit q d'oxygène	Numéro de teinte
(l/h)	
900≤q≤2000	5
2000<q≤4000	6
4000<q≤8000	7

Remarque: Selon les conditions d'utilisation, vous pouvez utiliser la teinte immédiatement supérieure ou inférieure.

La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelle que nature que ce soit (quelle qu'en soit la cause ou qu'elle soit due ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations données dans la documentation technique de **RS**.

I

RS Codici.

712-129

Prodotto a norma BS1542: 1982 e BS679: 1989. Quanto sopra è concepito per proteggere l'utente da radiazioni non ionizzanti che possono scaturire durante la saldatura o da altre operazioni. Da usare conformemente alle norme vigenti per la protezione degli occhi (Eye Protection Regulations) e da indossare quando si svolge il processo o il lavoro per il quale sono forniti. Accertarsi di comprendere quando debbano essere indossate e, in caso di dubbi, consultare il proprio supervisore.

1. Pulizia e manutenzione

Questo dispositivo per la protezione degli occhi può essere pulito con una soluzione di acqua calda e detergente delicato e risciacquata in acqua pulita. Non usare mai una fonte di calore esterna per l'asciugatura. Pulire ed esaminare regolarmente. Lenti macchiate o graffiate ostacolano la visione e riducono notevolmente la protezione. Sostituirle immediatamente.

2. Conservazione

Questo prodotto dovrebbe essere conservato nel sacchetto/scatola originale e possibilmente rimesso nello stesso e tenuto in condizioni pulite quando non utilizzato.

3. Spiegazione dei simboli utilizzati sui modelli elencati

BS1540 Classe 2, riguarda la saldatura a gas e il taglio che implichino esposizione diretta a radiazioni di calore e luce, scintille e particelle di metallo ove sia necessaria una riduzione moderata delle radiazioni ultraviolette e visibili trasmesse.

Numeri di gradazione dei filtri da usare durante la saldatura a gas e la brasatura

Portata di f acetilene	Tipo di funzionamento	
	Saldatura e brasatura di metalli pesanti	Saldatura con flussi emissivi (leghe leggere rilevanti)
(L/h)		
q ≤70	4	4F
70<q≤200	5	5F
200<q≤800	6	6F
800<q	7	7F

Nota 1. A seconda delle condizioni d'uso, può essere utilizzato il prossimo numero di gradazione più grande o più piccolo.

Nota 2. Il termine 'metalli pesanti' si riferisce agli acciai, agli acciai legati, al rame e alle sue leghe, ecc.

Numeri di gradazione da usare durante il taglio ossidrico.
I numeri di gradazione raccomandati per l'uso durante il taglio ossidrico che segue una linea sul pezzo in lavorazione sono forniti nella tabella sottostante.

Numeri di gradazione dei filtri da usare durante il taglio ossidrico.

Portata di ossigeno	Numero di gradazione
(L/h)	
900≤q≤2000	5
2000<q≤4000	6
4000<q≤8000	7

Nota: A seconda delle condizioni d'uso, può essere utilizzato il prossimo numero di gradazione più grande o più piccolo.

La RS Components non si assume alcuna responsabilità in merito a perdite di qualsiasi natura (di qualunque causa e indipendentemente dal fatto che siano dovute alla negligenza della RS Components), che possono risultare dall'uso delle informazioni fornite nella documentazione tecnica.

DK

RS Varenr

712-129

Beskyttelsesbrillerne er fremstillet i overensstemmelse med BS1542: 1982 og BS679: 1989. De er udviklet til beskyttelse mod ikke-ioniserende stråling forårsaget af svejsning og lign. De skal bæres i henhold til gældende regler om øjenbeskyttelse under udførelse af det arbejde, de er beregnet til. Sæt dig ind i, hvornår briller skal bæres, og har du spørgsmål, skal du henvende dig til din overordnede.

1. Rengøring og vedligeholdelse

Rengør beskyttelsesbrillerne med en mild opløsning af varmt vand og sæbe, og skyl dem i rent vand. Tør aldrig brillerne ved en ekstern varmekilde. Rengør og kontrollér dem regelmæssigt. Udskift straks hullede eller ridsede glas, da de reducerer udsynet og sikkerheden.

2. Opbevaring

Brillerne bør opbevares i det medfølgende etui og bør lægges tilbage i etuiet i ren tilstand efter brug.

3. Forklaring til symbolerne for de angivne modeller

BS1540, klasse 2, anvendes til gassvejsning og skæring i tilfælde, hvor der er risiko for direkte varme- og lysstråling, gnister og metalpartikler. Brillerne sikrer en moderat reduktion af ultraviolet- og synlig stråling.

Beskyttelsesnumre på filtre til gassvejsning og hårdlodning.

Gennemstrømningshastighed, q, af acetylen	Arbejdets art	
	Svejsning og hårdlodning af tunge metaller	Svejsning med udstrømmende flusmidler (meget lette legeringer)
(l pr. time)		
q ≤70	4	4F
70<q≤200	5	5F
200<q≤800	6	6F
800<q	7	7F

Bemærkning 1. Afhængigt af anvendelsesforholdene kan der anvendes et beskyttelsesnummer, der er én større eller mindre.

Bemærkning 2. Betegnelsen "tunge metaller" dækker stål, stållegeringer, kobber og kobberlegeringer etc.

Beskyttelsesnumre ved oxygenskæring
De anbefalede beskyttelsesnumre til brug ved oxygenskæring, hvor en linie på emnet skal følges, angives i nedenstående tabel.

Beskyttelsesnumre på filtre ved oxygenskæring

Gennemstrømningshastighed, q, af oxygen	Beskyttelsesnummer
(l pr. time)	
900≤q≤2000	5
2000<q≤4000	6
4000<q≤8000	7

Bemærk: Afhængigt af forholdende kan der anvendes et beskyttelsesnummer, der er én større eller mindre.

RS Components frasiger sig ethvert ansvar eller økonomisk tab (uanset årsag og uanset, om dette måtte skyldes RS Components' uagtsomhed), der opstår, som følge af brugen af oplysningerne i RS'tekniske materiale

NL

RS Voorraadnummer

712-129

Vervaardig in overeenstemming met BS1542: 1982 en BS679: 1989. Alle bovenstaande artikelen zijn ontworpen voor bescherming tegen niet-ioniserende straling die optreedt tijdens laswerkzaamheden en vergelijkbare bewerkingen. De lasbril moet worden gebruikt in overeenstemming met de huidige voorschriften voor oogbescherming, en moet worden gedragen tijdens de uitvoering van het proces of de bewerking waarvoor de bril is verstrekt. Vergewis u ervan dat u begrijpt wanneer u de bril moet dragen, en raadpleeg bij twijfel uw opziener.

1. Reiniging en onderhoud

Deze uitrusting voor oogbescherming kan worden gereinigd met een milde oplossing van een schoonmaakmiddel in warm water en worden afgespoeld in schoon water. Gebruik in geen geval een externe warmtebron om de bril te drogen. Reinig en inspecteer de bril regelmatig. Beschadigingen en krasjes op de glazen verminderen het zicht en verminderen de bescherming aanzienlijk. Vervang beschadigde glazen onmiddellijk.

2. Opslag

Dit product moet worden opgeslagen in de zak/doos die bij de levering van het artikel is meegeleverd, en moet op het moment dat het niet wordt gebruikt bij voorkeur in gereinigde staat in de zak/doos worden bewaard.

3. Verklaring van de gebruikte symbolen op de vermelde modellen

BS1540 Klasse 2 (betreffende autogeen lassen en snijden) met betrekking tot rechtstreekse blootstelling aan straling van hitte en licht, vonken en metaaldeeltjes, waarbij matige reductie van ultraviolette en zichtbare straling noodzakelijk is.

Tintnummers van filters voor gebruik tijdens autogeen lassen en hard solderen

Stroomsnelheid q van acetyleen	Type bewerking	
	Lassen en hard solderen van zware metalen	Lassen met uitstralende vloeimiddelen (voorn. lichte legeringen)
(liter/uur)		
q ≤70	4	4F
70<q≤200	5	5F
200<q≤800	6	6F
800<q	7	7F

Opmerking 1. Afhankelijk van de gebruiksomstandigheden kan het eerstvolgende hogere of lagere tintnummer worden gebruikt

Opmerking 2. De term 'zware metalen' heeft betrekking op staal, staallegeringen, koper en koperlegeringen, enzovoort

Tintnummers voor gebruik tijdens zuurstofsnijwerk.
De aanbevolen tintnummers voor gebruik bij het volgen van een lijn op het werkobject tijdens zuurstofsnijwerk worden vermeld in de onderstaande tabel.

Tintnummers van filters voor gebruik tijdens zuurstofsnijwerk

Stroomsnelheid q van zuurstof	Tintnummer
(liter/uur)	
900≤q≤2000	5
2000<q≤4000	6
4000<q≤8000	7

Opmerking: Afhankelijk van de gebruiksomstandigheden kan het eerstvolgende hogere of lagere tintnummer worden gebruikt

RS Components accepteert geen aansprakelijkheid met betrekking tot enige verantwoordelijkheid of enig verlies (door welke oorzaak dan ook en al of niet te wijten aan nalatigheid van de zijde van RS Components) die zou kunnen ontstaan in verband met het gebruik van gegevens die in de technische documentatie van RS Components zijn opgenomen.

V10948

SE **RS Lagernummber**

712-129

Tillverkade i enlighet med BS1542: 1982 och BS679: 1989. Ovanstående har konstruerats för att skydda mot strålning som uppkommer vid svetsning och liknande arbete. Används i enlighet med aktuella ögonskyddsbestämmelser och måste användas när processen eller jobbet de är avsedda för utförs. Se till att du är införstådd med när de används och om du har frågor rådgör, med din överordnade.

1. Rengöring och Underhåll

Detta ögonskydd rengörs i en mild lösning av varmt vatten och lösningsmedel och sköljs av i rent vatten. Använd under inga omsändigheter en extern värmekälla vid torkning. Rengör och kontrollera regelbundet. Hål och repor på glaset reducerar synfältet och reducerar kraftigt skyddet – byt genast ut!

2. Förvaring

Produkten bör förvaras i medföljande påse/fodral före användning och läggas tillbaka rengjorda i påsen/fodralet när de inte används.

3. Förklaring av symboler som används på de listade modellerna

BS1540 Klass 2 täcker gassvetsning och gasskärning, vilket innebär direkt exponering för värme- och ljusstrålning, gnistor och metallpartiklar där viss reduktion av överförd ultraviolett och optisk strålning behövs.

Färgnummer på filtren som skall användas under gassvetsning och hårdlödning

Acetylenströmning-shastighet q	Arbetsförfarande	
	Svetsning och hårdlödning av tungmetall	Svetsning med emissionstillsatser (t.ex. lättlegering)
(L/h)		
q ≤70	4	4F
70<q≤200	5	5F
200<q≤800	6	6F
800<q	7	7F

Observera 1. Enligt normala bruksbetingelser kan nästa större eller nästa mindre färgnummer användas

Observera 2. Termen "tungmetaller" passar in på stål, legeringsstål, koppar och dess legeringar etc.

Färgnummer som används vid gasskärning.
Färgnumren som rekommenderas för användning vid gasskärning och som följer en ledning på arbetsstycket anges i tabellen nedan.

Färgnummer på filtren som skall används vid gasskärning

Syrgasströmningshastighet q	Färgnummer
(L/h)	
900≤q≤2000	5
2000<q≤4000	6
4000<q≤8000	7

Observera: Enligt normala bruksbetingelser kan nästa större eller nästa mindre färgnummer användas

RS Components ska inte vara ansvarigt för någon som helst skuld eller förlust av vilken art det vara må (hur denna än har orsakats och om den är orsakad av försumlighet från RS Components eller ej) som kan resultera från användning av någons som helst information som tillhandahålls i tekniska skrifter från RS Components.