

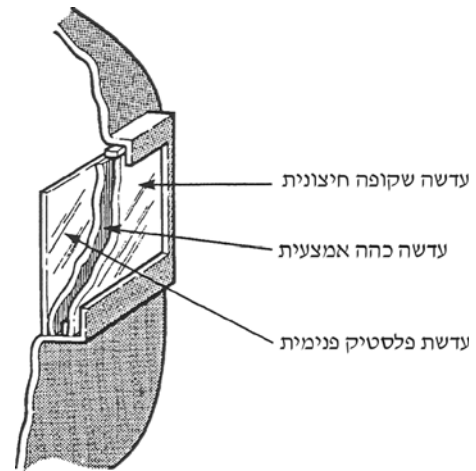
דף מידע טכני

ריתוך - הגנה על העיניים והפנים

בחירת דירוג כהות

דירוג כהות	סוג הפעולה
2	הלחמה עם מבער
4 או 3	הלחמה קשה (Torch Brazing) חיתוך להבה:
4 או 3	פחות מ-25 מ"מ
5 או 4	25 עד 150 מ"מ
6 או 5	מעל 150 מ"מ
	ריתוך אוטוגני:
5 או 4	פחות מ-3.2 מ"מ
6 או 5	3.2 עד 12.7 מ"מ
8 או 6	מעל 12.7 מ"מ
	ריתוך חשמלי - ריתוך מיג (MIG):
10	אלקטרודות 2.5 עד 4 מ"מ
12	אלקטרודות 4 עד 6.4 מ"מ
14	אלקטרודות מעל 6.4 מ"מ
	ריתוך חשמלי - טונגסטן (TIG):
10	פחות מ-50 אמפר
12	50 עד 150 אמפר
14	150 עד 500 אמפר
	ריתוך חשמלי - גז מתכת (MIG):
11	60 עד 160 אמפר
12	160 עד 250 אמפר
14	250 עד 500 אמפר
14	ריתוך חשמלי - פחם

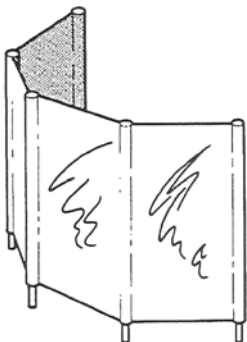
מסיכת הריתוך כוללת 3 חלקים: עדשה חיצונית, שקופה - מפלסטיק או מזכוכית מחוסמת, מיועדת להגנה על העדשות האמצעיות; העדשה האמצעית - בגוון כהה, מיועדת לסינון קרינה מזיקה; עדשה פנימית - מפלסטיק שקוף.



- השתמשו באביזרי האטימה המסופקים עם מסיכות הריתוך או במשקפי מגן.
- חיבשו מסיכות ריתוך לכל סוגי הריתוך החשמלי ו/או חיתוך.
- שימו לב! השימוש במסכות ריתוך המתכהות באופן אוטומטי עלול להיות לא נוח לשימוש כאשר יש מס' עמדות עבודה סמוכות.
- אל תשתמשו במשקפי מגן המיועדות לריתוך בגז בעבודות ריתוך חשמלי.
- הרכיבו משקפי מגן עם מגיני צד, כל זמן שאתם שוהים בחדר הריתוך, גם כשאתם חובשים מסיכת ריתוך.
- החליפו עדשות שרוטות ו/או סדוקות.
- בעת הסרת סיגי ריתוך - הגנו על העיניים מחלקיקים וסיגים מועפים.
- אין להשתמש במשקפיים מאולתרים, משקפי שמש, לוחות פלסטיק שהושחר בפיח או בחומרים אחרים במקום עדשות ריתוך תקניות.
- החליפו מסיכות ריתוך רפויות או פגומות. קרינה לא נראית ומזיקה (אולטרה-סגולה) עלולה לחדור לעיניים.
- עובדים המרכיבים עדשות מגע חייבים למנוע חדירת אבק וחלקיקים לעיניהם. החלקיקים עלולים להצטבר מתחת לעדשות ולגרום לאי-נוחות רבה ואף לנזק אפשרי לעיניים.

מחיצות

- בביצוע ריתוך חשמלי - הציבו פרגוד הגנה כדי למנוע השפעה של הקשת החשמלית על עובדים אחרים.



- ודאו שהמחיצות (הפרגודים) עשויות מחומרים חזקים, אטומים או שקופים למחצה.
- השאירו מירווח בגובה עד 50 ס"מ ממיפלט הרצפה למטרות איוורור.
- הציבו שלטי אזהרה עבור עובדים אחרים.