

E DIN EN ISO 11611:2022-09 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2022-08-19

Schutzkleidung für Schweißen und verwandte Verfahren (ISO/DIS 11611:2022);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 11611:2022

Protective clothing for use in welding and allied processes (ISO/DIS 11611:2022);
German and English version prEN ISO 11611:2022

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort.....	10
Vorwort.....	11
Einleitung.....	13
1 Anwendungsbereich.....	14
2 Normative Verweisungen.....	14
3 Begriffe.....	15
4 Allgemeine Anforderungen und Anforderungen an die Ausführung.....	19
4.1 Allgemeines.....	19
4.2 Schutzkleidung.....	19
4.3 Größenbezeichnung und Passform.....	19
4.4 Zusätzliche Schutzkleidungsstücke.....	19
4.5 Taschen und Pattenverschlüsse.....	20
4.6 Verschlüsse und Nähte.....	20
4.7 Beschlagteile.....	20
5 Probenahme und Vorbehandlung.....	21
5.1 Probenahme.....	21
5.1.1 Allgemeines.....	21
5.1.2 Probenahmeverfahren für textile Materialien zur Messung der UV-Transmission.....	21
5.2 Vorbehandlung des Materials.....	23
5.3 Konditionierung.....	23
6 Allgemeine Leistungsanforderungen.....	23
6.1 Klassifizierung.....	23
6.2 Zugfestigkeit.....	24
6.3 Weiterreißfestigkeit.....	24
6.4 Berstfestigkeit von gewirkten Materialien und Nähten.....	24
6.5 Nahtfestigkeit.....	25
6.6 Maßänderung textiler Materialien.....	25
6.7 Begrenzte Flammenausbreitung.....	25
6.7.1 Allgemeines.....	25
6.7.2 Prüfung nach ISO 15025:2016, Verfahren A (Codebuchstabe A1).....	25
6.7.3 Prüfung nach ISO 15025:2016, Verfahren B (Codebuchstabe A2).....	27
6.8 Auftreffen von Schweißspritzern (kleine Tropfen geschmolzenen Metalls).....	27
6.9 Wärmedurchgang (Strahlung).....	27
6.10 Elektrischer Widerstand.....	28
6.11 Fettgehalt von Leder.....	28
6.12 Schutz vor UV-Strahlung.....	28
6.13 Leistungsanforderungen.....	28
7 Kennzeichnung.....	30
7.1 Allgemeines.....	30
7.2 Verfahren und Beispiele für Kennzeichnungen:.....	31

8	Vom Hersteller bereitgestellte Informationen	32
8.1	Allgemeines	32
8.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	33
8.3	Unsachgemäßer Gebrauch	33
8.4	Pflege und Instandhaltung	34
Anhang A (informativ) Allgemeine Erläuterungen zu den Eigenschaften des UV-Schutzes von Schweißerschutzkleidung und den angewendeten Messverfahren		35
Anhang B (normativ) Klassifizierungssystem für die Art der Schweißerkleidung (Klasse 1/Klasse 2, Klasse der UV-Schutzdauer für die Schweißverfahrengruppen „A“, „B“ und „C“)		36
Anhang C (normativ) Prüfverfahren für die Schutzwirkung gegen die beim Schweißen emittierte UV-Strahlung		39
Anhang D (normativ) Anleitungen zur Berechnung der effektiv emittierten Bestrahlungsstärke E_{eff} und der sich daraus ergebenden maximalen Nutzungsdauer in Bezug auf den Expositionsgrenzwert H_{eff} von 30 J/m^2 durch Anwendung der bestimmten ungünstigsten UV-Transmissionsspektren von textilen Flächengebilden für Schweißerschutzkleidung		42
Anhang E (normativ) Spektrale Verteilung und maximale effektiv emittierte Bestrahlungsstärke E_e der ausgewählten repräsentativen Schweißverfahren in Tabelle B.2		46
Anhang F (normativ) Spektrale Gewichtungsfunktion $S_{\text{eff}}(\lambda)$ zur Anwendung in Tabelle D.1, Spalte F		53
Anhang G (normativ) Bestimmung der Eigenschaftswerte zur Bewertung und Klassifizierung		60
Anhang H (normativ) Messunsicherheit		61
H.1	Allgemeines	61
H.2	Angabe von Ergebnissen	61
H.3	Ausreißer	61
H.4	Messunsicherheit	62
H.5	Klassifizierung der Ergebnisse	62
Anhang I (informativ) Zusammenfassung der bei der Entwicklung des Prüfverfahrens für die UV-Transmission durchgeführten Ringversuche		63
I.1	Zusammenfassung von Ringversuch 1	63
I.2	Zusammenfassung von Ringversuch 2	63
I.3	Zusammenfassung von Ringversuch 3	64
I.4	Zusammenfassung von Ringversuch 4	64
I.5	Zusammenfassung von Ringversuch 5	64
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der abzudeckenden Verordnung (EU) 2016/425		66
Literaturhinweise		70
 Bilder		
Bild 1 — 22		
Bild 2 — Graphisches Symbol für den Schutz gegen Gefährdungen beim Schweißen (ISO 7000-2683)		32
Bild C.1 — Probenhalter und Ausrichtung der Proben in dem Spektralphotometer		40

Tabellen

Tabelle 1 — Leistungsanforderungen bezüglich der begrenzten Flammenausbreitung, ISO 15025:2016, Verfahren A (Codebuchstabe A1).....	25
Tabelle 2 — Leistungsanforderungen an die begrenzte Flammenausbreitung, ISO 15025:2016, Verfahren B (Codebuchstabe A2)	27
Tabelle 3 — Zusammenfassung der Leistungsanforderungen.....	29
Tabelle 4 — Zusammenfassung der Anforderungen an den UV-Schutz.....	30
Tabelle B.1 — Klassifizierung von Bekleidung zur Verwendung beim Schweißen oder bei verwandten Verfahren in Hinblick auf die Schutzwirkung gegen Schweißspritzer und -tropfen (Bezugspunkte).....	36
Tabelle B.2 — Klassifizierungsschema für repräsentative Verfahrensgruppen des Schweißens oder verwandter Verfahren in Hinblick auf die maximale effektiv emittierte Bestrahlungsstärke, die mit repräsentativen Schweißverfahren in Zusammenhang steht.....	37
Tabelle C.1 — Vorgeschriebene Einstellungen des Prüfgeräts	39
Tabelle D.1 — Beispiele für Berechnungen auf der Grundlage von beispielhaften Werten.....	43
Tabelle D.2 — Berechnung für Probe mit tatsächlich gemessenen Werten	44
Tabelle E.1 — Spektrale Verteilung und maximale effektiv emittierte Bestrahlungsstärke E_e der ausgewählten repräsentativen Schweißverfahren in Tabelle B.2.....	46
Tabelle F.1 — Spektrale Gewichtungsfunktion $S_{\text{eff}}(\lambda)$[13].....	53
Tabelle ZA.1 — Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und Anhang II der Verordnung (EU) 425/2016.....	66