

遮光保護具

正 誤 票

区分	位置	誤							
本体	附属書 1 表 1 及び 注 (1)	遮光度 番号	アーク溶接・切断作業 アンペア			ガス溶接・切断作業			
			被膜アーク溶接	ガスシールド アーク溶接	アークエア ガウジング	溶接及びろう付け(1)			
		重金属の溶接 及びろう付け				放射フラックス (2)による溶接 (軽金属)	酸素切断(2)	プラズマジ ェット切断 アンペア	
		1.2	-			-			
		1.4							
		1.7							
		2							
		2.5							
		3							
		注 (1) 使用環境によって1ランク大きい又は1ランク小さい遮光度番号のフィルタを使用できる。							
正									
遮光度 番号	アーク溶接・切断作業 アンペア			ガス溶接・切断作業					
	被膜アーク溶接	ガスシールド アーク溶接	アークエア ガウジング	溶接及びろう付け(1)		酸素切断(2)	プラズマジ ェット切断 アンペア		
重金属の溶接 及びろう付け				放射フラックス (2)による溶接 (軽金属)					
1.2	散乱光又は側射光を受ける作業			散乱光又は側射光を受ける作業					
1.4									
1.7									
2									
2.5									
3									
注 (1) 1時間当たりのアセチレン使用量 (l)									