

# EN ISO 11611



# MÜHLMEIER



## DIN EN ISO 11611:2008-01 Schutzkleidung für Schweißen und verwandte Verfahren

### Anwendungsbereich

Diese Norm legt Prüfverfahren und Leistungsanforderungen zur Schutzkleidung für Personen beim Schweißen sowie bei verwandten Verfahren mit vergleichbaren Risiken fest. Diese Kleidung schützt den Träger gegen kleine geschmolzene Metallspritzer, gegen kurzzeitigen Kontakt mit Flammen sowie gegen Strahlungswärme aus dem Lichtbogen. Schweißerschutzkleidung selbst schützt nicht gegen Körperdurchströmung.

### Der Codebuchstabe A im Piktogramm

Beflammung von Materialien und Nähten nach EN 15025

A1: Flächenbeflammung 10 Sekunden

A2: Kantenbeflammung 10 Sekunden

### Klassifizierung

**Klasse 1** (niedrige Klasse) bietet Schutz gegen weniger gefährdende Schweißverfahren und Arbeitsplatzsituationen mit weniger Schweißspritzern und niedrigerer Strahlungswärme. Beständigkeit gegenüber Metalltropfen bis zu einer Temperaturerhöhung um 40° K auf der Probenrückseite: 15 bis 24 Tropfen und Wärmedurchgangindex RHTI  $\geq 7$  s (für 24° C).

**Klasse 2** (höhere Klasse) bietet Schutz gegen stärker gefährdende Schweißverfahren und Arbeitsplatzsituationen mit mehr Schweißspritzern und stärkerer Strahlungswärme. Beständigkeit gegenüber Metalltropfen bis zu einer Temperaturerhöhung um 40° K auf der Probenrückseite:  $\geq 25$  Tropfen und Wärmedurchgangindex RHTI  $\geq 16$  s (für 24° C).

### Einsatzgebiete

**Klasse 1 – bezogen auf das Verfahren**  
Manuelle Schweißtechniken mit Bildung von Schweißspritzern und Metalltropfen:

- Gasschmelzschweißen
- WIG-Schweißen
- Mikroplasma-schweißen
- Hartlöten
- Punktschweißen
- MMA-Schweißen

### Klasse 1 – bezogen auf die Umgebungsbedingungen

Betrieb von Maschinen, z. B.:

- Sauerstoffschneidemaschinen
- Plasmaschneidemaschinen
- Widerstands-Schweißmaschinen
- Maschinen für thermisches Sprühschweißen
- Tischschweißen

### Klasse 2 – bezogen auf das Verfahren

Manuelle Schweißtechniken mit erheblicher Bildung von Schweißspritzern und Metalltropfen:

- MMA-Schweißen
- MAG-Schweißen
- selbstschützendes Fülldraht-Lichtbogenschweißen
- Plasmaschweißen
- Fugenhobeln
- Sauerstoffschneiden
- thermisches Sprühschweißen

### Klasse 2 – bezogen auf die Umgebungsbedingungen

- enge Räume
- Überkopfschweißen oder -schneiden oder Arbeiten in vergleichbaren Zwangshaltungen

	DIN EN ISO 11611
Zugfestigkeit	$\geq 400$ N (ISO 13934)
Weiterreißfestigkeit	$\geq 20$ N (ISO 13937-2)
Begrenzte Flammausbreitung	kein Weiterbrennen keine Lochbildung kein Abtropfen Nachbrennzeit $\leq 2$ s Nachglhzeit $\leq 2$ s Angabe des Verfahrens A1 – Oberflchenbeflammung A2 – Kantenbeflammung
Beständigkeit gegenüber kleinen Metallspritzern	$\geq 15$ Tropfen (Klasse 1) $\geq 25$ Tropfen (Klasse 2)
Wärmedurchgang Strahlung	RHTI $\geq 7$ s (Klasse 1) RHTI $\geq 16$ s (Klasse 2)
Durchgangswiderstand	$> 10^5 \Omega$ (bei 85% rel. Luftfeuchte)
Vorbehandlung	Mindestens 5x oder entsprechend der Kennzeichnung des Herstellers
Designanforderungen	Jacke muss Hosenbund 20 cm überlappen maximal 15 cm Abstand zwischen den Knopfverschlssen Taschen müssen mit Patten abgedeckt sein