



中华人民共和国国家标准

GB/T 3609.2—2009

职业眼面部防护 焊接防护 第2部分：自动变光焊接滤光镜

Occupational eye and face protection—Welding protection—
Part 2: Automatic welding filter

2009-04-01 发布

2009-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 结构	3
5 技术要求	3
6 测试方法	8
7 包装、标识、储运	10
附录 A (规范性附录) 遮光号的计算	12
附录 B (资料性附录) 不同使用环境下遮光号的选择	15
附录 C (资料性附录) 漫射光约化亮度系数的测量装置	17
参考文献	19

前 言

GB/T 3609《职业眼面部防护 焊接防护》分为两个部分：

——第 1 部分：焊接防护具；

——第 2 部分：自动变光焊接滤光镜。

本部分主要依据了 ISO/CD 4007:2008《个体防护装备—眼面部防护—名词术语》、EN 166《个人眼保护—总体规范和使用方法》和 EN 379《个人眼保护—自动变光焊接滤光镜》。

本部分的附录 A 为规范性附录，附录 B 和附录 C 为资料性附录。

本部分由国家安全生产监督管理总局提出。

本部分由全国个体防护装备标准化技术委员会(SAC/TC 112)归口。

本部分起草单位：北京极光安防护科技有限公司、上海市安全生产科学研究所、北京市劳动保护科学研究所和河北冀雅电子有限公司。

本部分主要起草人：邵宝仁、杨文芬、杨晓红、胡红军、唐一鸣、陈倬为、于晓路、战伟、孙晓滢、蔡绪忠、富强、寇峰、孙彦水、王晓燕。

职业眼面部防护 焊接防护

第2部分：自动变光焊接滤光镜

1 范围

GB/T 3609的本部分规定了自动变光焊接滤光镜的结构、光学性能、非光学性能、测试方法、检验规则、包装、标识、储运。

本部分适用于安装在焊工防护面罩上的自动变光焊接滤光镜，可预防有害强光、紫外辐射和红外辐射对眼部的伤害。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 3609 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008, ISO 780:1997, MOD)

GB/T 1185—2006 光学零件表面疵病

GB/T 3609.1 职业眼面部防护 焊接防护 第1部分：焊接防护具

GB 10810.1—2005 眼镜镜片 第1部分：单光和多焦点镜片

3 术语和定义

GB/T 3609.1 和 GB 10810.1—2005 确立的以及下列术语和定义适用于本部分。

3.1

焊工防护面罩 welder's face shield

配有合适自动变光焊接滤光镜的面罩，在焊接作业时用以保护眼睛和面部。

3.2

自动变光焊接滤光镜 automatic welding filter

当焊接瞬间产生电弧时，可以自动将遮光标号从较低值（明态遮光号）转换成较高值（暗态遮光号）的防护滤光镜。

3.2.1

手动设定等级的自动变光焊接滤光镜 automatic welding filters with manual scale number setting

在焊接起弧瞬间，可以将等级从较低值（明态等级）自动转换到一个预先设定的较高值（暗态等级）的防护滤光镜。

3.2.2

自动设定等级的自动变光焊接滤光镜 automatic welding filters with automatic scale number setting

带有自动转换功能、能根据焊接起弧瞬间产生的弧光辐照度的强弱，自动调整暗态遮光号等级的自动变光焊接滤光镜。

3.3

遮光号 shade number

自动变光焊接滤光镜暗度的编号，由式(1)表示：