

# OVERPRO WELD

Welding

<b>OCULAIRE</b>	<b>Matériau</b>	Polycarbonate		
	<b>Épaisseur</b>	2 mm		
	<b>Couleur</b>	Weld 5		
	<b>Courbure</b>	3 		
	<b>Normes</b>	EN 166 - Normes générales EN 169 - Filtrés pour le soudage		
	<b>Marquage</b>	5  1 FT 		
	<b>Traitements</b>		Traitement anti-rayures	
<b>MONTURE</b>	<b>Matériau</b>	Branches	Polycarbonate + nylon + TPR	
	<b>Marquage</b>	 EN 166 FT 		
	<b>Caractéristiques</b>		Branches étirables	
			Branches pivotantes	
<b>D'AUTRES DÉTAILS</b>	<b>Poids</b>	40 g		
	<b>Domaine d'emploi</b>	Travaux dans les départements de soudage et de brasage (soudage au gaz oxycoupage), fonderies, briqueteries		

**SUPERPOSABLES À DES LUNETTES CORRECTRICES**  
**ADAPTATION PARFAIT SUR LE VISAGE**



<b>EMBALLAGE</b>	<i>Code</i>		<i>Quantité</i>	
	<b>E012-B150</b>	Boîte	10 lunettes emballés en sachets individuels	
	<b>E012-K150</b>	Carton	18 boîtes (180 lunettes emballés en sachets individuels)	

**SPECIFICATION TECHNIQUES DE SECURITE**

	DESCRIPTIF	NORME	RÉQUISITION MINIMUM / RANGE		RÉSULTAT OBTENU	MARQUAGE
<b>DÉSIGNATION DES FILTRES</b>	Numéro de l'échelle	EN166:2001 (par. 5)	---		---	<b>5</b>
<b>REQUISES DE BASE</b>	Facteur De Transmission Lumineuse $\tau_v$	EN169:2002 (par. 5)	3,2 % ÷ 1,2 %		2 %	---
	Classe optique	EN166:2001 (par. 7.1.2.1.2)	1	Travail en cours	1	<b>1</b>
			2	Travail intermittent		
3			Travail occasionnel (pas prévu pour une utilisation prolongée)			
<b>REQUISES PARTICULIÈRES</b>	Protection contre les particules à grande vitesse	EN166:2001 (par. 7.2.2)	F	Impact d'énergie faible (45 m/s)	F	<b>F</b>
			B	Impact d'énergie moyen (120 m/s)		
			A	Impact d'énergie élevé (190 m/s)		
<b>REQUISES OPTIONNELLES</b>	Protection contre les particules à grande vitesse à des températures extrêmes	EN166:2001 (par. 7.3.4)	T	Protection contre les particules à grande vitesse à des températures extrêmes (-5°C e +55°C)	CONFORME	<b>T</b>