

Lassen en hardsolderen aan hooggelegeerd staal

Lasproces	RF*	Ventilatie/bronafzuiging ¹	Ademhalingsbeschermingsmiddelen
<ul style="list-style-type: none"> • TIG-lassen • Autogeen lassen • Puntlassen 	1	<ul style="list-style-type: none"> • 1^e stap is bronafzuiging • Mechanische ventilatie dient altijd aanwezig te zijn in een ruimte waar gelast wordt. Op basis van een beoordeling moet capaciteit (m³/uur) van installatie worden bepaald 	
<ul style="list-style-type: none"> • MAG-lassen met een massieve draad 	5	<ul style="list-style-type: none"> • 1^e stap is bronafzuiging • Mechanische ventilatie dient altijd aanwezig te zijn in een ruimte waar gelast wordt. Op basis van een beoordeling moet capaciteit (m³/uur) van installatie worden bepaald 	<ul style="list-style-type: none"> • Kortstondig laswerk Een verbeterde lashelm (lashelm met slabbe) • Langdurig laswerk Een snuitje (filtrerend half-masker/ wegwerpmasker) type FFP2
<ul style="list-style-type: none"> • Lassen met beklede elektrode 	30	<ul style="list-style-type: none"> • 1^e stap is bronafzuiging • Mechanische ventilatie dient altijd aanwezig te zijn in een ruimte waar gelast wordt. Op basis van een beoordeling moet capaciteit (m³/uur) van installatie worden bepaald 	<ul style="list-style-type: none"> • Ongeacht de duur een overdrukhelm met aangedreven filters (P3), type TH3 óf een helm die via een slang is gekoppeld aan externe luchttoevoer, type LDH3.
<ul style="list-style-type: none"> • Lassen met een gasloze, gevulde draad (de draad bevat geen barium) 	100	<ul style="list-style-type: none"> • 1^e stap is bronafzuiging • Mechanische ventilatie dient altijd aanwezig te zijn in een ruimte waar gelast wordt. Op basis van een beoordeling moet capaciteit (m³/uur) van installatie worden bepaald 	<ul style="list-style-type: none"> • Ongeacht de duur een overdrukhelm met aangedreven filters (P3), type TH3 óf een helm die via een slang is gekoppeld aan externe luchttoevoer, type LDH3.
<ul style="list-style-type: none"> • Lassen met een gasloze, gevulde draad die barium bevat. 	>100	<ul style="list-style-type: none"> • 1^e stap is bronafzuiging • In de buitenlucht • Mechanische ventilatie dient altijd aanwezig te zijn in een ruimte waar gelast wordt. Op basis van een beoordeling moet capaciteit (m³/uur) van installatie worden bepaald 	<ul style="list-style-type: none"> • Ongeacht de duur een overdrukhelm met aangedreven filters (P3), type TH3 óf een helm die via een slang is gekoppeld aan externe luchttoevoer, type LDH3.

¹ Vormen van bronafzuiging; vaste afzuigarm, mobiele bronafzuiging, toortsafzuiging en tafelaafzuiging. Houd de afzuigarm op circa 30 tot 40 cm van de lasboog.

Overige processen	RF*	Ventilatie/bronafzuiging	Ademhalingsbeschermingsmiddelen
<ul style="list-style-type: none"> • Hardsolderen met cadmiumvrij soldeer, zowel handmatig als machinaal 	2	<ul style="list-style-type: none"> • 1e stap is bronafzuiging • Mechanische ventilatie dient altijd aanwezig te zijn. Op basis van een beoordeling moet capaciteit (m³/uur) van installatie worden bepaald 	<ul style="list-style-type: none"> • Kortstondig soldeerwerk • Geen ademhalingsbescherming nodig • Langdurig soldeerwerk • Een snuitje (filtrerend half masker/wegwerpmasker), type FFP2.
<ul style="list-style-type: none"> • Hardsolderen met cadmiumhoudend soldeer • Handmatig 	5	<ul style="list-style-type: none"> • 1e stap is bronafzuiging • Mechanische ventilatie dient altijd aanwezig te zijn. Op basis van een beoordeling moet capaciteit (m³/uur) van installatie worden bepaald 	<ul style="list-style-type: none"> • Ongeacht de duur een snuitje (filtrerend halfmasker/wegwerpmasker) type FFP2.

Onder een afgescheiden, geventileerde ruimte wordt een ruimte verstaan waarin onderdruk t.o.v. de omgeving wordt gehandhaafd; een met lasschermen afgescheiden ruimte voldoet hier niet aan.