

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/filtr-spawalniczy-50x100-e-8-74452-vorel-p-5442.html>

## Filtr spawalniczy 50x100 e-8 74452 VOREL



Cena brutto	<b>1,90 zł</b>
Cena netto	<b>1,54 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>74452</b>
Kod producenta	<b>74452</b>
Kod EAN	<b>5906083744525</b>
Producent	<b>Vorel</b>
Jednostka	<b>SZT</b>
Stan ciemny [DIN]	<b>8</b>
Wymiary [mm]	<b>50x100</b>

### Opis produktu

#### Filtr spawalniczy 50x100 e-8 74452 VOREL

Filtr ochronny do przyłbic spawalniczych w standardowym rozmiarze 50x100 mm ze stopniem zaciemnienia DIN 8. Element wymienny przeznaczony do ochrony wzroku podczas prac spawalniczych i szlifierskich.

Wymiary 50 x 100 mm

Stopień zaciemnienia DIN 8 (e-8)

Producent VOREL

Model 74452

### Charakterystyka filtra spawalniczego

#### Stopień zaciemnienia DIN 8

Oznaczenie e-8 lub DIN 8 określa poziom filtracji światła według europejskiej normy EN 169. Stopień 8 odpowiada transmisji światła na poziomie około 3,2%, co czyni ten filtr odpowiednim do spawania metodami o niższym natężeniu łuku elektrycznego oraz do prac szlifierskich. Nie nadaje się do spawania elektrodami o dużej średnicy ani spawania TIG przy wysokich prądach.

## Standardowe wymiary 50x100 mm

Format 50x100 mm to jeden z najpopularniejszych rozmiarów filtrów spawalniczych, kompatybilny z większością przyłbic ręcznych oraz starszych konstrukcji masek spawalniczych. Przed zakupem należy sprawdzić wymiary gniazda w posiadanej przyłbicy – niektóre modele wymagają filtrów w innych formatach (np. 90x110 mm lub 51x108 mm).

## Ochrona przed promieniowaniem UV i IR

Filtr spawalniczy blokuje szkodliwe promieniowanie ultrafioletowe i podczerwone emitowane podczas procesu spawania. Nawet przy niższym stopniu zaciemnienia DIN 8, filtr zapewnia pełną ochronę przed tymi niewidzialnymi pasmami promieniowania, które mogą powodować uszkodzenia rogówki i siatkówki oka.

## Element wymienny

Filtry spawalnicze podlegają zużyciu eksploatacyjnemu – pokrywają się odpryskami, zarysowaniami i osadami, co pogarsza widoczność. Wymiana filtra na nowy przywraca pełną czytelność pola widzenia i utrzymuje parametry ochronne przyłbicy. Regularna wymiana filtrów to podstawa bezpiecznej pracy spawacza.

## Specyfikacja techniczna

Producent	VOREL
Model	74452
Wymiary filtra	50 x 100 mm
Stopień zaciemnienia	DIN 8 (e-8)
Transmisja światwidzialnego	ok. 3,2%
Typ	Filtr pasywny (stały stopień zaciemnienia)
Zastosowanie	Spawanie niskoprądowe, szlifowanie, cięcie

## Zastosowanie filtra DIN 8

- Spawanie gazowe acetylenowo-tlenowe (spawanie autogeniczne)
- Spawanie metodą MIG/MAG przy niskich prądach (do 60A)
- Spawanie TIG aluminium przy prądach do 30A
- Lutowanie twarde płomieniowe
- Szlifowanie i cięcie materiałów z iskrzeniem
- Obserwacja procesu spawania przez osoby nadzorujące
- Cięcie plazmowe przy niskich mocach
- Prace pomocnicze w pobliżu stanowisk spawalniczych

## Ważne informacje o stopniu zaciemnienia

---

Filtr DIN 8 nie jest przeznaczony do spawania elektrodowego (MMA) ani spawania TIG i MIG/MAG przy średnich i wysokich prądach. Do tych zastosowań wymagane są filtry o stopniu zaciemnienia DIN 9-13. Użycie zbyt jasnego filtra prowadzi do zmęczenia wzroku, efektu "ślepoty śnieżnej" i może skutkować trwałym uszkodzeniem siatkówki.

## Kompatybilność i montaż

---

Przed zakupem należy zweryfikować wymiary otworu w posiadanej przyłbicy spawalniczej. Filtr 50x100 mm montuje się w dedykowanej ramce lub bezpośrednio w gnieździe przyłbicy. Standardowo filtr umieszcza się od wewnętrznej strony przyłbicy, zabezpieczając go dodatkowo szkłem ochronnym od strony spawania (szkło przednie) oraz od strony oczu spawacza (szkło tylne). Taka konfiguracja wydłuża żywotność drogiego filtra, chroniąc go przed bezpośrednim kontaktem z odpryskami i zaparowaniem.

Wymiary 50x100 mm odpowiadają starszym konstrukcjom przyłbic ręcznych, często spotkanym w warsztatach i przy pracach okazjonalnych. Nowsze przyłbice automatyczne wykorzystują zazwyczaj większe formaty filtrów z wkładami LCD.

## Konserwacja i wymiana filtra

---

Filtr spawalniczy należy regularnie czyścić z osadów i kurzu za pomocą miękkiej, suchej szmatki. Unikać środków chemicznych i materiałów ściernych, które mogą zarysować powierzchnię. Filtr wymienia się, gdy:

- Powierzchnia pokryła się licznymi zarysowaniami ograniczającymi widoczność
- Pojawiły się pęknięcia lub odpryski materiału
- Nastąpiło odbarwienie lub przebarwienie szkła
- Filtr uległ deformacji termicznej (wygięcie)

Uszkodzony filtr traci swoje właściwości ochronne i musi zostać niezwłocznie wymieniony. Nie należy spawać przez popękany lub silnie zarysowany filtr.

### Produkty powiązane

Do kompletu z filtrem spawalniczym warto rozważyć zakup szybek ochronnych (szkieł zewnętrznych i wewnętrznych), które zabezpieczają filtr przed uszkodzeniem i wydłużają jego żywotność. Dla osób wykonujących spawanie przy wyższych prądach polecane są filtry o stopniu zaciemnienia DIN 10-13 lub nowoczesne przyłbice z automatycznym zaciemnianiem.

...