参考表 使用標準 (JIS T 8141)

	アーク溶接・切断作業(A)			ガス溶接・切断作業						
しゃ光度 番 号	被覆アーク溶接	ガスシールド アーク溶接	アークエア ガウジング	溶接及びろう付け 1)						
				重金属の溶接 及びろう付け	放射フラックス ³⁾ による溶接 (軽金属)	酸素切断 ²⁾	プラズマ ジェット切断 アンペア	高熱	作業	その他の作業
1.2										
1.4				散乱光又は側射光を受ける作業						雪,道路,屋根又は砂
1.7										などからの反射光を 受ける作業,赤外線燈
2.0	散乱光又	スは側射光を受け	ける作業							又は殺菌燈などを用
2.5								高炉,鋼片加熱炉,		いる作業
3			I					造塊などの作業 軽炉又は平炉		
4				70以下	70以下 (4d)				などの作業	アーク燈又は水銀アー
5	30A以下			70~200	70~200 (5d)	900~2000				ク燈などを用いる作業
6	054 + +7 >			200~800	200~800(6d)	2000~4000				
8	35Aを超え 75Aまで			800を超えた場合	800を超えた場合 (6d)	4000~6000		電気炉の作業		
9	7376									
10	75Aを超え	100A以下							+	
11	200Aまで	 100Aを超え					150以下	1		
12		100Aを超え 300Aまで					150~250	-		
13	1	300Aを超え					250~400	 		
14		500Aまで					200 100	1		
15		5004 + +7 7 4 18 4								
16	1	500Aを超えた場合								

- 注 1) 1時間当たりのアセチレン使用量(1)
 - 2) 1時間当たりの酸素の使用量(1)
 - 3) ガス溶接及びろう付けの際にフラックスを使用する場合ナトリウム589nmの強い光が放射される。この波長を選択的に吸収するフィルタ(dと名付ける)を組み合わせて使用する。

例:4dとは遮光度番号4にdフィルタを重ねたもの。

備考 しゃ光度番号の大きいフィルタ (おおむね10以上) を使用する作業においては

必要なしゃ光度番号より小さい番号のものを2枚組み合わせて、それに相当させて使用するのが好ましい。1枚のフィルタを2枚にする場合の換算は、次の式による。

N=(n1+n2)-1

ここに N: 1枚の場合のしゃ光度番号 n1,n2: 2枚の各々のしゃ光度番号

例:10のしゃ光度番号のものを2枚にする場合 10=(8+3)-1,10=(7+4)-1 など

フィルターレンズ及びフィルタープレートのしゃ光能力値(JIS T 8141)

1 本业中	紫外線透過	率%(最大)	視感	(可視線)透過	赤外線透過率%(最大)		
しゃ光度 番 号	313nm	365nm	最大	標準	最小	近赤外 780~1300nm	遠赤外 1300~2000nm
1.2	0.0003	50	100	82.1	74.4	37	37
1.4	0.0003	35	74.4	67.4	58.1	33	33
1.7	0.0003	22	58.1	50.1	43.2	26	26
2.0	0.0003	14	43.2	37.3	29.1	21	13
2.5	0.0003	6.4	29.1	22.8	17.8	15	9.6
3	0.0003	2.8	17.8	13.9	8.5	12	8.5
4	0.0003	0.95	8.5	5.18	3.2	6.4	5.4
5	0.0003	0.30	3.2	1.93	1.2	3.2	3.2
6	0.0003	0.10	1.2	0.72	0.44	1.7	1.9
7	0.0003	0.037	0.44	0.27	0.16	0.81	1.2
8	0.0003	0.013	0.16	0.100	0.061	0.43	0.68
9	0.0003	0.0045	0.061	0.037	0.023	0.20	0.39
10	0.0003	0.0016	0.023	0.0139	0.0085	0.10	0.25
11	0.0003	0.00060	0.0085	0.0052	0.0032	0.050	0.15
12		0.00020	0.0032	0.0019	0.0012	0.027	0.096
13	365nmにおけ[0.000076	0.0012	0.00072	0.00044	0.014	0.060
14	る透過率の数	0.000027	0.00044	0.00027	0.00016	0.007	0.04
15]値以下 [0.0000094	0.00016	0.000100	0.000061	0.003	0.02
16		0.0000034	0.00016	0.000037	0.000029	0.003	0.02