

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/a4b16595-d3d7-3b58-8677-45c9846a6ea1>

#### Bibliografie

<b>Titel</b>	BG/BGIA-Empfehlungen für die Gefährdungsbeurteilung nach der Gefahrstoffverordnung Wolfram-Inertgas-Schweißen (WIG-Schweißen) (bisher: BGI 790-012)
<b>Amtliche Abkürzung</b>	DGUV Information 213-712
<b>Normtyp</b>	Satzung
<b>Normgeber</b>	Bund
<b>Gliederungs-Nr.</b>	[keine Angabe]

## Abschnitt 5 - Schutzmaßnahmen

Das WIG-Schweißverfahren ist im Vergleich mit anderen Schweißverfahren als das schadstoffärmste Verfahren anzusehen. Basierend auf den Expositionsmessungen in Arbeitsbereichen lautet die Expositionsbewertung: Beim WIG-Schweißen werden für Schweißrauch der A-Staub-Grenzwert sowie der Grenzwert für Ozon eingehalten.

Auf Grund der im Anhang dargestellten Ergebnisse sind beim WIG-Schweißen keine Expositionsmessungen von Schweißrauchen und Ozon erforderlich, wenn die nachfolgend beschriebenen Bedingungen und Empfehlungen beachtet werden.

