De vanligaste ögonskydden kan delas in enligt följande:

Glasögon
Skyddar ögonen. Skall ha sidoskydd.
Vissa glasögon går att använda utanpå vanliga glasögon med slipade glas. Linserna är tillverkade i olika plastmaterial alternativt splitterfritt glas.

Korgglasögon
Skyddar ögonen. Sluter tätt mot ansiktet.
Dessa finns med eller utan imfribehandlad lins.

Ansiktsskärmar
Skyddar ögon och ansikte. Siktskivor med olika material. Detta för att passa i olika miljöer, kan gälla om det är kemiskt stänk eller partiklar som användaren utsätts för. Se nästa sida. Vissa ansiktsskärmar går att ansluta till friskluft, se vidare under kapitel andningsskydd.

Automatiskt nedbländbara svetsglas
Automatiskt nedbländbart då ljusbåge tänds. Detta möjliggör arbete med båda händerna under hela svetsprocessen. "Svetsarnacke" undvikes. Finns även med trycklufts- eller friskluftsmatning via fläktmotor. Glas och skärm ger svetsaren skydd mot skadlig UV- och IR- strålning.

Svetsskärmar med färgad lins
Skyddar ögon och ansikte.
Beroende på typ av svetsmetod väljs lins med passande täthetsgrad (DIN-tal).

Svetsglasögon
Används vid gassvetsning.

100% bärtid det enda sättet att undvika ögonskador

Testmetoder för ögonskydd.

- **Mekanisk test enligt EN 166** görs med en stålkula med diametern 6 mm som släpps på ögonskyddet med en hastighet av 12 m/s. "S" anger att denna test har genomförts.

- **Tilläggstest** för skydd mot partiklar med hög hastighet. En stålkula med diametern 6 mm används och där man skjuter kulan på siktytan:
  F Linser som klarar test med 45 m/s.
  B Linser som klarar test 120 m/s.
  A Linser som klarar test 190 m/s.

- **Optisk test enligt EN 167** görs för att undanröja problem med felaktig fokusering, ej tillräcklig ljusbrytning bland annat. Glasen märks med **1, 2** eller **3.** **Klass 1 är den bästa klassen** när det gäller optiska egenskaper.

Rekommenderande täthetsgrader enligt EN 169

Tabellen nedan anger lämplig täthetsgrad på lins vid olika arbetssituationer. MIG betecknar bågsvetsning med metallelektrod i inert skyddsgas. MAG betecknar bågsvetsning med metallelektrod i aktiv gas. TIG betecknar bågsvetsning med volfram-elektrod i inert gas. Bågluftsmejsling avser användande av en kolelektrod och en komprimerad luftstråle som avlägsnar den smälta metallen.

Tabellen avser lämpliga filterbeteckningar vid olika bågsvetsningsförfaranden.

OBS! Allt efter arbetsbetingelserna kan närmast högre eller lägre filterbeteckning användas

Standarder	Beskrivning
EN 166	Ögonskydd, krav och specifikationer
EN 167	Ögonskydd, optiska testmetoder
EN 168	Mekaniska testmetoder. Beskriver de olika mekaniska testmetoderna i enlighet med kraven i EN 166 och andra standarder för ögonskydd.
EN 169	Ögonskydd, svetsfilter
EN 170	Beskriver krav på filter mot UV-strålning.
EN 171	Beskriver krav på filter mot IR-strålning.
EN 172	Solglasögon för yrkesbruk, även vid bländning.
EN 175	Ögon- och ansiktsskydd vid svetsning
EN 207/208	Filter mot laserstrålning/Filter för justering av laser.
EN 379	Ögonskydd, svetsfilter med automatiskt nedbländande svetsglas (omställbar ljusflödestransmittans eller dubbel ljusflödestransmittans).
EN 1731	Ögon- och ansiktsskydd med trådnät mot mekaniska risker och/eller värme för yrkesbruk eller annat bruk.

Metod	Täthet	Arbete
Gassvetsning	4-7	Svetsning, hårdlödning
Gasskärning	5-7	Beroende av tillförd syrgasmängd
Elektrisk metallbågssvetsning	9-14	Med belagda elektroder
MIG på stål	10-14	Svetsning på tunga metaller
MIG på lättmetall	10-15	Svetsning på lätta metaller
TIG	9-14	
MAG	10-15	
Bågluftsmejsling	10-15	Kolelektrod med syrgasblåsning
Plasmaskärning	11-13	