



Protective clothing for welding and allied processes EN ISO 11611:2015

INSTRUCTIONS FOR USE

This workwear has been designed and manufactured using high-quality materials to protect the wearer against welding sparks, small droplets of molten metal, short-term contact with flames and arc heat radiation and also to minimise the possibility of electric shock during brief, accidental contact with live electric conductors at a voltage up to c. 100 V DC in normal welding conditions.

Class 1 garments provide protection when carrying out less hazardous welding techniques and in situations where fewer sparks and less heat radiation is produced.

Class 2 garments provide protection when carrying out more hazardous welding techniques and in situations where more sparks and more heat radiation is produced.

A1 surface ignition, A2 edge ignition, A1+A2 both
Check the protection class on the product and in the table in the manual.

When worn correctly, this clothing protects the skin against UV-radiation (UVA, UVB, UVC) caused by welding. The protectiveness of the fabric can decrease quite rapidly during use.

Check protectiveness against UV-radiation weekly. Hold against a 100W light: if light is able to pass through the fabric, UV-radiation can also get through.

The product alone does not protect its wearer against electric shock.

Increase in air oxygen content weakens the fire endurance of protective clothing. This must be taken into consideration when welding in confined spaces. To guarantee safety during arc welding, separate protective equipment must be used to prevent contact between the welder and the voltage of the welding power supply. Wetness, moisture and sweat all weaken the electrical insulation capacity of protective clothing.

This product protects only those parts of the body that it covers. The product should be used together with other products with the same level of protection to achieve full body protection.

If a garment is splattered with any chemical substance or flammable liquid during use, the wearer must immediately leave the area and remove the clothing, making sure that no chemicals or liquid get into the skin. The clothing must then be cleaned and removed from use.

If clothing is splattered with molten metal, the wearer must immediately leave his/her work station and remove the clothing. If a garment is worn directly against the skin, it may not completely protect the wearer against burns if exposed to molten metal.

Even under normal conditions, the level of protection of a garment can change due to work posture and tightening of fabric. The clothing worn under the protective garment affects the level of protection. When protecting yourself against molten metal, make sure that your underclothing is not made of a highly flammable material, or a material which could easily melt.

Follow instructions when washing the product. Dirt weakens the fire-retardant features of protective clothing. Clothes must therefore be washed regularly.

Do not use soapy detergents or acidic rinsing.

Avoid the use of steam ironing and steam pressing. Avoid excessive tumble drying. Always check your clothing after washing. Damaged clothing does not provide protection. If recommended wash amount has not been informed in care instructions, material is tested after five washes at least.

Welder garment type	Technique-based choice	Choice based on surrounding conditions
Class 1	Manual welding techniques, which produce few sparks and droplets, such as: - gas welding - TIG welding - MIG welding - micro plasma welding - soldering - spot welding - MMA welding (rutile electrode)	E.g. the following machines: - oxygen cutting machines - plasma cutting machines - resistance welding machines - thermal spray machines - Bench welding
Class 2	Manual welding techniques, which produce many sparks and droplets, such as: - MMA welding (basic and cellulose electrodes) - MAG welding (CO2 or gas mixture) - MIG welding (high-frequency current) - self-shielding flux-cored welding - plasma cutting - gouging - oxygen cutting - thermal spraying	Use of machinery in situations such as: - welding in confined spaces - over-head welding or in other constrained positions

The product's EU Declaration of Conformity can be found via the below link:
<http://kuvapankki.imagewear.eu/Kuvastot/EU/>

SGS Fimko Ltd.
Takomotie 8, 00380 Helsinki.
Notified body no. 0598 has performed a type examination on this PPE (personal protective equipment) in accordance with Regulation (EU) 2016/425.



ЗАЩИТНАЯ ОДЕЖДА ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ СВАРОЧНЫХ И Т.П. РАБОТ EN ISO 11611:2015

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Данная одежда спроектирована и изготовлена из высококачественных материалов и предназначена для защиты от сварочных искр, брызг расплавленного металла, кратковременного контакта с пламенем и теплового излучения дуги, а также для минимизации возможности поражения электротоком при случайном контакте с проводником под напряжением до 100 В пер. тока при обычных сварочных работах.

Одежда категории 1 защищает при использовании менее опасных методов сварки, когда образуется меньше искр и теплового излучения.

Одежда категории 2 защищает при использовании более опасных методов сварки, когда образуется больше искр и теплового излучения.

A1 – возгорание с поверхности, A2 – возгорание с края, A1+A2 – оба

Категории защиты см. в инструкции на изделии и на таблице выбора в разделе по эксплуатации.

При правильном ношении одежда защищает кожу от УФ излучения при выполнении сварочных работ (UVA, UVB, UVC).

Ткань при ношении может изнашиваться очень быстро. Защиту от УФ лучей следует проверять еженедельно, просматривая одежду на свет лампы мощностью 100 Вт: если свет виднеется сквозь ткань, то ткань пропускает также и УФ лучи.

Изделие как таковое не защищает носителя от поражения электротоком. Увеличение содержания в воздухе кислорода снижает огнезащитные свойства одежды. Это должно быть принято во внимание при выполнении сварочных работ в узких местах. Для обеспечения безопасности при выполнении электродуговой сварки контакт сварщика с деталями, находящимися под напряжением, предотвращается с помощью отдельных средств защиты. Мокрая, сырая и потная одежда хуже защищает от электротока.

Это изделие защищает только те части тела, которые оно покрывает. Изделие следует использовать вместе с другими изделиями с одинаковым уровнем защиты для обеспечения полной защиты тела.

Если в ходе работы на одежде появляются брызги химиката или легковоспламеняющейся жидкости, носителю следует сразу же покинуть помещение и снять одежду так, чтобы химикат не вступил в контакт с кожей. После этого одежду нужно очистить или забросовать.

Если на одежду попадают брызги расплавленного металла, носителю следует сразу же покинуть помещение и снять одежду. Если одежда прилегает прямо к коже, то не гарантируется, что она защитит кожу от ожогов, вызванных расплавленным металлом.

В нормальных условиях защитные свойства одежды могут изменяться в зависимости от рабочего положения одежды и ее натяжения. Нижняя одежда под защитной одеждой влияет на общие защитные свойства. При работе с расплавленным металлом нижняя одежда должна быть из невоспламеняющегося и неплавящегося материала.

Стирка производится с соблюдением инструкций по уходу. Грязь ухудшает защитные свойства одежды. Поэтому одежду следует стирать достаточно часто. Не использовать мыльные моющие средства и полоскание в кислой воде. При глажении избегать применения пара. Не пересушивать в барабане. После стирки осмотреть одежду, т.к. рваная одежда не способна защитить носителя. Если рекомендованное количество стирок не указано на этикетке по уходу за изделием, материал тестирован по крайней мере после пяти стирок.

Тип одежды	Выбор по виду работы	Выбор по окружающим условиям
Категория 1	Ручные сварочные методы, при которых образуется мало искр и брызг, в т.ч. - газовая сварка - сварка TIG - сварка MIG - микроплазменная сварка - пайка - точечная сварка - сварка MMA - (рутиловый электрод)	Например, работа на следующих агрегатах: - агрегаты для кислородной резки - агрегаты для плазменной резки - агрегаты для термомаварки - сварка на контактной сварки - агрегаты для термомаварки - сварка на станке
Категория 2	Ручные сварочные методы, при которых образуется много искр и брызг, в т.ч. - сварка MMA (станд. или целлюлоз. электрод) - сварка MAG (CO2 или газовые смеси) - сварка MIG (высоко-част. ток) - самозащитная сварка проволокой - плазменная резка - выемка - кислородная газовая резка - термонапыление	Эксплуатация агрегатов в следующих условиях: - сварка в тесных местах - сварка над головой или - аналогичные ограниченные рабочие положения

Декларация о соответствии продукции требованиям технических регламентов ЕС размещена на сайте:
<http://kuvapankki.imagewear.eu/Kuvastot/EU/>

SGS Fimko Ltd.
Takomotie 8, 00380 Helsinki, Finland.
Указанное учреждение № 0598 проверило данное средство индивидуальной защиты согласно регламенту (EU) 2016/425.



Schutzkleidung für Schweißen und verwandte Verfahren EN ISO 11611:2015

ГЕБРАУЧШИНВЕИЗЕ

Diese Kleidung wurde aus hochwertigem Material zum Schutz vor Schweißfunken, kleinen Schmelzmetallspritzern, kurzzeitiger Flammenberührung und vor Wärmestrahlung des Schweißbogens entwickelt und hergestellt und soll die Möglichkeit eines Stromschlags bei kurzzeitigem unbeabsichtigtem Kontakt mit spannungsführenden Stromleitungen bis zu einer Spannung von 100 V DC bei normalen Schweißarbeiten minimieren.

Kleidung nach Klasse 1 schützt ihren Träger bei Anwendung weniger gefährlicher Schweißverfahren und in Situationen mit geringer Funkenbildung und Wärmestrahlung.

Kleidung der Klasse 2 schützt ihren Träger bei Anwendung gefährlicherer Schweißverfahren und in Situationen mit stärkerer Funkenbildung und Wärmestrahlung.

A1 Flächenbefummung, A2 Kantenbefummung, A1+A2 beides

Siehe für die Schutzklassen die Kennzeichnung der Produkte und die Auswahltafel in den Gebrauchsinweisen.

Bei richtiger Verwendung schützt die Kleidung vor bei UV-Schweißarbeiten auftretender UV-Strahlung (UVA, UVB, UVC).

Durch den Gebrauch kann das Material sehr schnell altern. Eine Prüfung des Schutzes gegen UV-Strahlung kann beispielsweise wöchentlich mit einer 100 W Lampe erfolgen. Scheint das Licht durch das Material, dann dringt auch die UV-Strahlung durch.

Das Produkt allein schützt nicht den Träger nicht vor Stromschlag. Ein Anstieg des Sauerstoffgehalts verringert die Brandbeständigkeit der Schutzkleidung von Schweißern. Dies ist beim Schweißen in engen Räumen zu berücksichtigen. Zur Gewährleistung der Sicherheit beim Lichtbogen-schweißen ist dafür Sorge zu tragen, dass ein Kontakt des Schweißers mit spannungsführenden Teilen der Geräte durch verschiedene Schutzvorrichtungen vermieden wird.

Feuchtigkeit, Nässe und Schweiß verringern die stromisolierende Wirkung der Schutzkleidung.

Dieses Produkt schützt nur die Teile des Körpers, die es bedeckt. Das Produkt sollte zusammen verwendet werden andere Produkte mit dem gleichen Schutzniveau, um einen vollständigen Körperschutz zu erreichen.

Bei Spritzern von Chemikalien und leicht entzündlichen Flüssigkeiten auf der Kleidung, sollte diese unverzüglich abgelegt werden um sicherzustellen, dass die Chemikalie oder Flüssigkeit nicht mit der Haut in Berührung kommt. Die Kleidung ist anschließend zu reinigen oder außer Gebrauch zu nehmen.

Bei Schmelzmetallspritzern muss der Träger der Kleidung sich unverzüglich vom Arbeitsplatz entfernen und die Kleidung ablegen. Wird die Kleidung direkt auf der Haut getragen, so schützt sie nicht unbedingt vor Brandverletzungen durch Schmelzmetall.

Unter normalen Gebrauchsbedingungen kann sich die Schutzwirkung der Schutzkleidung in Abhängigkeit von der Arbeitshaltung und Spannung der Kleidung verändern. Unter der Schutzkleidung getragene andere Kleidung beeinflusst die Gesamtschutzwirkung. Soll ein Schutz vor Schmelzmetall gegeben sein, so darf die Unterkleidung nicht leicht entflammbar und schmelzbar sein.

Bei der Wäsche beachten Sie bitte die Pflegehinweise. Schmutz verringert die Brandschutzigenschaften des Materials. Waschen Sie die Kleidung aus diesem Grund in ausreichend häufigen Abständen. Verwenden Sie keine seifenhaltigen Waschmittel und keine säurehaltigen Spülungen. Beim Bügeln und Mangeln keinen Dampf verwenden. Bei Trommelrocknung übermäßiges Trocknen vermeiden. Nach der Wäsche ist die Kleidung zu überprüfen. Beschädigte Kleidung bietet keinen Schutz für den Träger mehr. Wenn die Anzahl der Wäschen nicht in der Pflegezeichnung angegeben ist, dann wurde das Material mindestens nach der fünften Wäsche getestet.

Art der Schweißkleidung	Auswahl nach Arbeitsverfahren	Auswahl nach Umgebungsbedingungen
Klasse 1	Manuelle Schweißverfahren, bei denen wenig Schweißfunken und Spritzer entstehen, z.B. - Gasschweißen - TIG-Schweißen - MIG-Schweißen - Mikroplasmenschweißen - Löten - Punktschweißen - MMA-Schweißen (Rutil-elektrode)	Z.B. bei Verwendung folgender Maschinen: - Sauerstoffbrennschneid-er - Plasmaschweiß-geräte - Widerstands-schweiß-geräte - Thermospritz-er - Bankschweißen
Klasse 2	Manuelle Schweißverfahren, bei denen viele Schweißfunken und Spritzer entstehen, z.B. - MMA-Schweißen (Grund- oder Zelloselektroden) - MAG-Schweißen (CO2 oder Gasgemische) - MIG-Schweißen (Hochfrequenzstrom) - Schweißen mit selbst-schützenden Fülldrähten - Plasmaschweißen - konkave Ficht - Sauerstoffbrennschneiden - Thermospitzen	Maschinen-nutzung z.B. unter folgenden Bedingungen: - Schweißen in engen Räumen - Schweißen über Kopf oder - Vergleichbare einschränkende Arbeitshaltungen beim Schweißen

Finden Sie Die EG-Konformitätserklärung des Produktes unter dem folgenden Link:
<http://kuvapankki.imagewear.eu/Kuvastot/EU/>

SGS Fimko Ltd.
Takomotie 8, 00380 Helsinki.
Die benannte Stelle No. 0598 hat die Typenprüfung dieser persönlichen Schutzausrüstung nach der Verordnung (EU) 2016/425 durchgeführt.

