



Suojaavatetus hitsaukseen ja vastaaviin töihin EN ISO 11611:2015

KÄYTÖÖHJEET

Tämä asu on suunniteltu ja valmistettu korkealuokkaisista materiaaleista suojaamaan käytäjänänsä hitsauskipöiltä, pieniltä sulametallirökkileiltä, lyhytaikaiselta lieikkokosketuskelta ja kaaren lämpösäteilyltä sekä minimoimaan sähköiskun mahdollisuus lyhytaikaisessa, tahattomassa kosketuksessa jännitteisiin sähköjohdmiin noin 100 V d.c jännitteeseen asti normaalissa hitsaustyössä.

Luokan 1, mukainen vaatetus suojaa käytäessä vähemmän varallisia hitsausmenetelmiä ja tilanteissa, joissa syntyy vähemmän kipinöitä ja lämpösäteilyä.

Luokan 2, mukainen vaatetus suojaa käytäessä varallisia hitsausmenetelmiä ja tilanteissa, joissa syntyy enemmän kipinöitä ja lämpösäteilyä.

A1 pintaesitys, A2 reunasyntys, A1+A2 molemmat

Katso suojausluokat tuotteessa olevasta merkinnästä ja käytööhjeessä olevasta valintataulukosta.

Vaate oikein käytävällä suojaa ihoa hitsaustyössä esintyvällytä UV, UVA, UVB, UVC.

Käytä saattaa vanhentaa kankaan hyvinikin nopeasti.

UV-säteilystä suojaavuuden tarkastus esim. viikoittain 100 W lampulla vasten: jos valo tulee kankaan läpi, myös UV-säteilystä läpääsen.

Tuote ei yksinään suojaa käyttääjäänsä sähköiskuitulta.

Ilman haittijoituksiaan nousu heikentää hitsaajan suojaavatetuksen palonestoa. Tämä on otettava huomioon hitsaatuessa ahtaissa paikoissa. Turvaliusuuden takaamiseksi valoakarhiatsuksessa on huolehdittava siitä, että hitsaajan kosketus laiteistoon jännitteisiin estetään erillisilulla hitsaajan suojaavaruudesta.

Märkyn, kosteus ja hiiki huonontavat suojaavatetuksen sähköneristyskykyä.

Tämä tuote suojaa vain niitä vartalon osia, jotka se peittää.

Tuotetta tullee käytävä yhdessä muiden saman suojaustason antavien tuotteiden kanssa, jotta saavutetaan koko vartalon suojaus.

Jos vaatteelle roiskeutuu kemikaalia ja herkästi sytytvyi nesteitä käytön aikana, käytäjän tulisi valittömästi poistua ja riisua vaatteet varmistaen, etta kemikaali tai neste ei joudu kosketuksiin ihmisen kanssa. Vaatetus tullee sen jälkeen puhdistaa tai poistaa käytöstä.

Jos vaatteelle roiskeutuu sulaa metallia, käytäjän tullee välttämättä poistaa työpisteestä ja riisua vaate. Jos vaatetta käytetään suoraan ihon vasten, se ei välttämättä suojaa kaikilla palovammoilla sulametalliliittauksissa.

Normaaleissa työpisteissä vaatteiden suojausvoi voi työsanoissa jo vaatteen kiristyisesti johtuen muuttua. Suojaavalleen alla oleva vaatetus vaikuttaa kokonaisuusvoiutuneen. Kun suojaudutuun sulalta metallialta, suojausvoitus ei saa olla herkästi sytytävä eikä sulavaa materiaalia.

Pese tuote noudattaen annettua hoito-ohjeita. Lika heikentää materiaalin palosuojaominaisuutta. Pese vaatteen sen vuoksi riittävän usein. Älä käytä saippauputoisoisessa pesuaineita, äläkä hapanta huumeita.

Välttää höyritystä silityksessä ja prässäykseissä. Rumpukuvuksessa vältä liikkuivauksia. Pesuun jälkeen vaatetus tullee tarkastaa. Rikkinäiset vaatteet eivät suojaa käytäjäänsä. Jos suosittelua pesukertamäärää ei ole ilmoitettu hoito-ohjeessa, materiaali on testattu vähintään viisi pesun jälkeen.

Hitsaajan vaatetus-tuksen tyyppi	Työmenetelmää perustava valinta	Ympäristösuhteisiin perustava valinta
Luokka 1	Manuaaliset hitsausmenetelmät, joissa syntyy vähän hitsauskipöitä ja roiskeita, esim. kaasuhitsaus TIG-hitsaus MIG-hitsaus mikroplasmahitsaus juottaminen pistehitsaus MMA-hitsaus (rutillipuikko)	Esim. seuraavien koneiden käyttö: - hapipolttoleikkaus-koneet - plasmaleikkaus-koneet - lämpöruiskutus-koneet - penkkihitsaus
Luokka 2	Manuaaliset hitsausmenetelmät Joissa syntyy runsaasti hitsauskipöitä ja roiskeita esim. - MMA-hitsaus (perus-tai sellulosapuikko) - MAG-hitsaus (CO2 tai - kaasuseokset) - MIG-hitsaus (suurtaajuusvirta) - itsesuojaava - täytelankahitsaus plasmaleikkaus - kovertaminen - hapipolttoleikkaus - lämpöruiskutus	Koneiden käyttö esim. Seuraavissa olosuhteissa: - hitsaus ahtaissa tiloissa - hitsaus pään yläpuolella tai - vastaava rajoituneet hitsausasennot

Tuotteen EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus löytyy alla olevasta linkistä:
<http://kuvapanki.imagewear.eu/Kuvastot/EU/>

SGS Fimko Ltd., ilmoitettu laitos nro 0598, Takomtie 8, 00380 Helsinki, on tyyppitarkastanut tämän henkilösuojaimen suojaanasetuksen 2016/425 mukaisesti.



Skyddsklädel för svetsning och motsvarande arbeten EN ISO 11611:2015

BRUKSANVISNING

Den här klädslven har designats och tillverkats av högklassiga material för att skydda dess användare mot svetslropor, smä stänk av smått metall, kortvarig flamkontakt och värmestrålning från båge samt för att minimera risk för elektrisk stöt vid kortvarig, oavsliktig beröring av spänningsförande ledningar upp till en spänning på cirka 100 V d.c.

Klädel enligt klass 1 skyddar vid användning av mindre farliga svetsmetoder och i situationer där det uppstår mindre mängd gnistor och mindre värmestrålning.

Klädel enligt klass 2 skyddar vid användning av fartigare svetsmetoder och i situationer som ger upphov till större omisbildning och värmestrålning.

A1 ytlanthårdning, A2 kantlanthårdning, A1+A2 båda

Se skyddsklasser på märkningen på produkten och i tabellen i bruksanvisningen.

Rätt använd skyddar plagget huden mot UV-strålning (UVA, UVB, UVC) som kommer vid svetsarbete. Användningen kan sluta ut plagget mycket snabbt.

Skydden mot UV-strålning kontrolleras t.ex. varje vecka mot en 100 W:s lampa: om ljustet tränger igenom tyget tränger också UV-strålningen igenom.

Produkten skyddar inte ensam användaren mot elektriska stötar.

Om synremsan i luften stiger försvarar detta brandskydds-förmågan i svetsarens skyddskläder.

Det här bär beaktas vid svetsning i trånga platser. För att garantera säkerheten vid iusbäggsvetsning bör man se till att svetsarens beröring med spänningsförande delar på utrustningen förhindras med särskild skyddsutrustning för svetsare. Väta, fukt och svett försämrar skyddsklädernas elisoleringars förmåga.

Denna produkt skyddar endast de delar av kroppen som den täcker.

Produkten ska användas tillsammans med andra produkter som har densamma skyddsnivå för att uppnå ett fullt skydd för kroppen.

Om kemikalier och lättantändliga vätskor stårkner på kläderna under användning ska användaren omedelbart avlägsna sig och klär av sig kläderna genom att försäkra sig om att kemikalier eller vätskan inte kommer i kontakt med huden. Efter detta ska klädslven rengöras eller tas ur bruk.

Om smält metall stårkner på kläderna, ska användaren omedelbart avlägsna sig från arbetspunkten och klär av sig plagget. Om plagget används direkt mot huden skyddar det inte väldigt bra mot huden.

Tämligen brusmunkar kan plaggens skyddskyddas vid utvärdering.

Tämligen brusmunkar kan plaggens skyddskyddas vid utvärdering.

Plagget ska kontrolleras efter tvätt. Träsigla kläder skyddar inte användaren. Om rekommenderat antal tvätter inte har angetts i skötselanvisningen har materialet testats efter minst fem tvätter.

Typ av klädsel för svetsare	Val enligt arbetsmetod	Val enligt förhållanden i omgivningen
Klass 1	Manuella svetsmetoder, som ger upphov till lite svetslropor och stänk t.ex. gassvetsning TIG - svetsning MIG - svetsning mikroplasmahitsvetsning lödning punktetsvetsning MMA - svetsning (rutilelektron)	Till exempel användning av följande maskiner: - syrebrännskärrnings-maskiner - plasmaekstraktions-maskiner - motståndsvetsningsmaskiner - punktetsvetsningsmaskiner - värmesprutningsmaskiner - bänksvetsning
Klass 2	Manuella svetsmetoder som ger upphov till mycket svetslropor och stänk t.ex. - MMA - svetsning (bas- eller cellulosealtrad) - MAG - svetsning (CO2 eller gasbländningar) - MIG - svetsning (högfrekvensström) - självskyddande - rörelseelektrosvetsning plasmaskärning - gropning - syrebrännskärning - värmesprutning	Användning av maskiner till exempel i följande förhållanden: - svetsning i trånga utrymmen - svetsning ovanför huvudet eller - motsvarande begränsade svetsningsställningar

Produktens EG-försäkring om överensstämmelse (på finska) finns på adressen:
<http://kuvapanki.imagewear.eu/Kuvastot/EU/>

SGS Fimko Ltd., anmält organ nr 0598, Takomtie 8, 00380 Helsinki, i enlighet med förordningen om personlig skyddsutrustning 2016/425.



Kaitserietus keevitamiseks ja muudeks vastavateks töödeks EN ISO 11611:2015

KASUTUSJUHISED

Se rietus on modeeldeeritud ja valmistatud hea kvaliteediga materjalideldest kaitsmaks kandjat keevitussädemete, väikesete sulametalli pritsmete, lühiajalisel leegiga kokkupuute ja kaarelegilt kiirgusega eraldava kuumuse eest ning minimeerimaks elektrilõõgi tekkimise võimalust lühiajalisel tagatumu kokkupuute korral elektrilõhutegude kuni ligikaudu 100 V alalisvoolupingel tavatisel kaitsevõistöödel.

Klassile 1 vastav rietus kaitseb kasutajat vähemõhtuksesse, kaitsevõistöödel rakendamisel ja olukordades, kus tekib vähen sädemede ja kirkusena eralduvat kuumust.

Klassile 2 vastav rietus kaitseb kasutajat ohtlikumate keevitusemetodeid rakendamisel ja olukordades, kus tekib roheneid ja kirkusena eralduvat kuumust.

A1 pinnalt süttivus, A2 servast süttivus, A1+A2 mölemad. VT teavet kaitseklassi kohta toote markeringult ja kasutusjuhendis toodud on.

Oigesti kasutamisel kaitseb kasutaja UV-kirguse (UVA, UV, UVC) eest.

Riituse kasutamine võib kangamaterrali küllaltki kiiresti vannanda.

Kaitset UV-kirguse vastu saab igandälased kontrollida näiteks 100 W lambipirni kasutades: kui valgus paistab kangast läbi, siis läbisb kangast ka UV-kirgus.

Toode üksikasdas ei kaitse katsetab elektrilõõgi eest.

Ühe hapnikuspiduse suurenemine nõrgendab kaitsevõistööd ja keevitusemetodeid. Seda tuleb arvestada kitsastes kohtades keevitamisel. Turvalisuse tagamiseks kaarekeevitusest tuleb hoolituda selle eest, et keevitaja kokkupuudet seeadmeid pingestatud osadega takistatakse spetsiaalsed keevitajate kaitsevarustused kasutades. Märgumine, niiskus ja higil valendavad kaitsevõistutuse elektrilõsitsatoniomadusi.

See toode kaitseb ainult neid kehaosi, mida see katab. Kogu keha kaitse saavutamiseks tuleb kasutada lisaks teisi sama tasemeolega tooteid.

Kui riiele kandmisele satub sulametalli pritsmeid, siis tuleb välti vittumatult ohutusti väljuda ja riidele eemaldada, veendudes et kemikaali või vedeliku ei satu kokkupuutesse nahaga. Seejärel tuleb rietus puhasustada või kasutusele eemaldada.

Kui riiele satub sulametalli pritsmeid, tuleb töökohast välti vittumatult eemaldada ja riidele ära võtta.

Kui tööröide kattab kastike vastu ihu, siis ei ole sulametalli kokkupuudutatud.

Tavatõimustes võivad tööröietüd keevitusemodad tööasendist ja riide vesinimises tulenevalt muutuda. Tööröietusest on olev rietus mõjutab ka üldist kaitust. Töödel, kus puututakse sulametalliidega, ei tohi kaitse kasutada. Kui soovitatud pesemiskordade arvu ei ole hooldusuhiestes märgitud, on materjalil testimud vähemalt viie pesemiskorra alusel.

Keevitaja riitetuse tüüp	Tooteemoodi rõhine väljak	Ümbritseva keskkonna tingimustest lähtuv väljak
Klass 1	Käitsi keevitamise meetodid, mille puhul tekib vähem keevitussädemete ja pritsmeid - gaasikeevitus - TIG-keevitus - MIG-keevitus - mikroplasma-keevitus - joodmine - puurkeevitus - MMA-keevitus (rutile-lektrode)	Nt järgmiste seadmete kasutamine: - hapnikuga lõikamise süsteemid - plasmasöökamise süsteemid - survekeevituse süsteemid - termopuhustuse süsteemid - keevituspingid
Klass 2	Käitsi keevitamise meetodid. Millalgi tekib palju ja piksem keevitussädemete ja pritsmeid - MMA-keevitus (tavaline või sellulososkatega elektrood) - MAG-keevitus (CO2 või gaasiseuguga) - MIG-keevitus (kõrgsagedusvool) - kaitsta täidistraadiga keevitus - väravate - plasmalõkamine - koverdamine - hapnikulõkamine - termopuhustuse	Seadmete kasutamine: nt järgmistes tingimustes - keevitamine kitasates ruumides - keevitamine peast kõrgemal - văstavă/piratud keevitusasendid

Toote EL vastavusdekaatlsoon on saadaval järgmisel aadressil:
<http://kuvapanki.imagewear.eu/Kuvastot/EU/>

SGS Fimko Ltd., teavitatud asutus nr 0598, Takomtie 8, 00380 Helsinki, on andnud sellele isikukaitsevahendile tühikinnituse vastavalt määrusele 2016/425.

Image Wear Oy
Yrittäjäkatu 24
33710 Tampere, Finland
Tel. +358 (0)20 7980 500
www.imagewear.fi



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 protective power of the fabric can decrease quite rapidly during use.

Check protective power 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.

Weider 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: <ul style="list-style-type: none">- 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 (CO ₂ 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: <ul style="list-style-type: none">- 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://kuvarpankki.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.

А/О «Имидж Веар»
Урттајанкату 24
33710 Тампере, Финляндия
Тел. +358 (0)20 7980 500
www.imagewear.fi



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. тона 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.

А1 – возгорание с поверхности, А2 – возгорание с края, А1+А2 – оба.

Категории защиты смотреть на маркировке на изделии и на таблице выбора в инструкции 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 еженощально, прошивая 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 огнестойкие свойства одежды. Это должно быть учтено 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, сырья и потная одеждауже защищает от электротока.

Эти изделия защищают только те части тела, которые они покрывают. Изделие следует использовать вместе с другими изделиями с одинаковым уровнем защиты для обеспечения полной защиты тела.

Если в ходе работы на одежду попадут 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 забраковать.

Если на одежду попадут брызги расплавленного металла, носителю следует сразу же покинуть помещение и снять одежду. Если одежда прилегает прямо к коже, то ее гарантитируется, что она защищает кожу от ожогов, вызванных расплавленным металлом.

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

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 кипятой воде. При глажении избегать применения пара. Не пересушивать в барабане. После стирки осмотреть одежду, т.к. рваная одежда не способна защитить носителя. Если рекомендуемое количество стирок не указано на этикете по ходу за изделием, материал тестируется на крайней мере после пяти стирок.

Тип одежды сварщика	Выбор по виду работы	Выбор по окружающим условиям
Категория 1	Ручные сварочные методы, при которых образуются мало искр и брызг, в т.ч. - газовая сварка - сварка TIG - сварка MIG - микроплазменная сварка - сварка CO ₂ - точечная сварка - сварка MMA - (рутиновый электрод)	Например, работа на следующих агрегатах: - агрегаты для кислородной резки - агрегаты для плазменной резки - агрегаты для контактной сварки - агрегаты для термоаварки - сварка на станке
Категория 2	Ручные сварочные методы, при которых образуются много искр и брызг, в т.ч. - сварка MMA (станд. или цеплюлон, электрод) - сварка MAG (CO ₂ или газовые смеси) - сварка MIG (высоко-част. ток) - самозащищающаяся сварка проволокой - плазменная резка - въёмка - кислородная газовая резка - термоаппликация	Эксплуатация агрегатов в следующих условиях: - сварка в темных местах - сварка над головой или - аналогичные ограниченные рабочие положения

Декларация о соответствии продукции требованиям технических регламентов ЕС размещена на сайте: <http://kuvarpankki.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.

Image Wear Oy
Yrittäjäkatu 24
33710 Tampere, Finland
Tel. +358 (0)20 7980 500
www.imagewear.fi



Schutzkleidung für Schweißen und verwandte Verfahren EN ISO 11611:2015

GEBRAUCHSHINWEISE

Diese Kleidung wurde aus hochwertigem Material zum Schutz vor Schweißfunken, kleinen Schmelzmetallspritzern, kurzzzeitiger 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 starker Funkenbildung und Wärmestrahlung.

A1 Flächenbeflammlung, A2 Kantenbeflammlung, A1+A2 beides.

Siehe für die Schutzklassen die Kennzeichnung der Produkte und die Auswahltabelle in den Gebrauchshinweisen.

Bei richtiger Verwendung schützt die Kleidung vor bei 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 die Lampe 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 Schweißen. 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 Schutzausrüstungen vermieden wird. Feuchtigkeit, Nässe und Schweiß verringern die strömungsleitende 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 entflammbare und schmelzbar sein.

Bei der Wäsche beachten Sie bitte die Pflegehinweise. Schmutz verringert die Brandschutzeigenschaften 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 Mängeln keinen Dampf verwenden. Bei Trommeltrocknung 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 Pflegekennzeichnung angegeben ist, dann wurde das Material mindestens nach der fünften Wäsche getestet.

Art der Schweißer-kleidung	Auswahl nach Arbeitsverfahren	Auswahl nach Umgebungseinfluss z.B. bei Verwendung folgender Maschinen:
Klasse 1	Manuelle Schweißverfahren, bei denen wenig Schweißfunken und Spritzer entstehen, z.B. - Gasschweißen - TIG-Schweißen - MIG-Schweißen - Mikroplasmachweißen - Löt - Punktschweißen - MMA-Schweißen (Rutil-elektrode)	- Sauerstoffbrennschneide - Plasmachweißgeräte - Widerstandsschweißgeräte - Thermospritzgeräte - Bankschweißen
Klasse 2	Manuelle Schweißverfahren, bei denen viele Schweißfunken und Spritzer entstehen, z.B. - MMA-Schweißen (Grund- oder Zelluloseelektroden) - MAG-Schweißen (CO ₂ oder Gasgemisch) - MIG-Schweißen (Hochfrequenzstrom) - Schweißen mit selbst-schlitzenden Füllröhren - Plasmachweißen - konkav Flächen - Sauerstoffbrennschneiden	- Maschinen-nutzung z.B. unter folgenden Bedingungen: - Schweißen in engen Räumen - Schweiße über Kopf oder - Vergleichbare einschränkende Arbeitshaltungen beim Schweißen

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

SGS Fimko Ltd.

Takomotie 8, 00380 Helsinki, Finland.

Die benannte Stelle No. 0598 hat die Typenprüfung dieser persönlichen Schutzausrüstung nach der Verordnung (EU) 2016/425 durchgeführt.



image
Wear



(224-114)

image
Wear



(224-114)

(224-114)