

AVENTAL DE SOLDADURA

56 910 662

EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Pele de bovino

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO :

A peça de vestuário deve ser retirada da embalagem.

A peça de vestuário deve ser usada fechada com as presilhas, à temperatura ambiente.

Além disso, não deve ser usada em contacto com a pele.

Esta peça de vestuário destina-se a ser usada para além do vestuário de protecção, de modo a proteger contra os riscos da soldadura. Antes de usar, efetuar uma inspeção visual para garantir que a peça de vestuário está limpa e em perfeito estado. Substituir a peça de vestuário se não estiver em perfeito estado (descosida, rompida ou com orifícios, etc.).

ADVERTÊNCIAS :

O nível de protecção contra chamas será reduzido se o vestuário de protecção para soldadores estiver contaminado com materiais inflamáveis; um aumento da concentração de oxigénio no ar reduz significativamente a protecção do vestuário de protecção para soldadores contra chamas. Tomar precauções durante a soldadura em espaços fechados se, por exemplo, for possível que a atmosfera possa ser enriquecida com oxigénio; o isolamento eléctrico oferecido pela peça de vestuário é reduzido quando esta está húmida, contaminada ou impregnada de suor. Por motivos de uso, não é possível garantir uma protecção contra o contacto directo com partes sob tensão das instalações de soldadura por arco. A peça de vestuário destina-se a proteger apenas contra um contacto breve e acidental com partes sob tensão de um circuito de soldadura por arco e camadas adicionais de isolamento eléctrico são necessárias em ambientes com um risco superior de choque eléctrico; as peças de vestuário que cumpram os requisitos de 6,10 oferecem protecção contra contacto acidental de curta duração com cabos eléctricos com tensões superiores a 100 V, aproximadamente, em corrente contínua.

MANUTENÇÃO :

Para conservar a eficácia do produto, é importante manter este EPI em bom estado de limpeza. Escovar apenas. Não lavar com água e sabão.

ARMAZENAMENTO :

A peça de vestuário deve ser armazenada na embalagem original num local seco, limpo, ventilado e ao abrigo da luz.

ELIMINAÇÃO :

Esta peça de vestuário deve obrigatoriamente ser eliminada de acordo com os procedimentos internos da instalação, a legislação em vigor e as limitações ambientais.

Classe 2 : recomendada para técnicas de soldadura manual com grandes salpicos de metais, por exemplo, soldadura MMA (com eléctrodo revestido básico ou eléctrodo revestido de celulose), soldadura MAG (com CO2 ou mistura de gases), soldadura MIG (com corrente elevada), soldadura por arco com arame tubular protegido, corte a plasma, calibragem, oxicorte, projecção térmica.

DOMÍNIO DE APLICAÇÃO :

Esta peça de vestuário destina-se a proteger contra chamas, salpicos de metais fundidos, calor radiante e contacto eléctrico acidental e de curta duração.

SOGEDESCA - 10 rue Général Plessier B.P.2440 - 69219 Lyon cedex 2 - FRANCE

Les déclarations de conformité sont disponibles sur le site internet / The declarations of conformity are available on our web site :

www.episafetyfinder.fr

ZVÁRAČSKÁ ZÁSTERA

56 910 662

EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Hovädzia štiepaná koža

Je v súlade s :

EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Štítky starostlivosti :

Neprat
Nebielit
Nežehliť
Nečistiť chemicky
Nesušiť v sušičke



EN ISO 11611 : 2015

A1 Trieda 2

Požiadavka	Trieda 1	Trieda 2
Pevnosť v ťahu	80 N	
Sila pretrhnutia	20 N	
Obsah tuku	≤ 15 %	
Ohraničené šírenie plameňa ISO 15025 : 2000, postup A (povrchové vznietenie)	Žiadne horenie na vrchole ani po stranách. Žiadna tvorba dier. Žiadne horiace alebo natavené zvyšky. Stredná hodnota dohorenia ≤ 2 s Stredná hodnota rozzeravenia ≤ 2 s	
Dopad rozstreknutia	15 kvapiek	25 kvapiek
Prestup tepla (žiarenie)	RHTI 24 ≥ 7 s	RHTI 24 ≥ 16 s
Elektrický odpor	> 10 ³ Ω	

Trieda 2 : odporúčaná pre manuálne zváracie techniky so silným rozstrekom kovov napr. zváranie MMA (so základnou obalenou elektródou alebo elektródou obalenou celulózu), MAG zváranie (s CO2 alebo zmiešanými plynmi), MAG zváranie (s vysokým prúdom), elektrické zváranie tavným oblúkom s vlastným tienením, plazmové rezanie, drážkovanie, rezanie kyslíkom, tepelné rozstrekovanie.

Tento odev je v súlade s požiadavkami nariadenia (EÚ) 2016/425 neškodnosť, pohodlie, stabilita.

Typovú skúšku ES odevu vykonal notifikovaný orgán :
MIRTA-KONTROL d.o.o.
(Notifikovaný orgán č. 2474)
Gradiška 3, HR - 10040
Zagreb
CHORVÁTSKO

SOGEDESCA - 10 rue Général Plessier B.P.2440 - 69219 Lyon cedex 2 - FRANCE

Les déclarations de conformité sont disponibles sur le site internet / The declarations of conformity are available on our web site :

www.episafetyfinder.fr

SVÁŘEČSKÁ ZÁSTĚRA

56 910 662

EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Hovězí štípenková useň

Splňuje požadavky normy :

EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Štítky péče o výrobek :

Neprat
Nebělit
Nežehlit
Nečistit chemicky
Nesušit v sušičce



EN ISO 11611 : 2015

A1 Třída 2

Požadavek	Třída 1	Třída 2
Tahová deformace	80 N	
Odolnost proti přetřetí	20 N	
Obsah tuku	≤ 15 %	
Šíření plamene ISO 15025 : 2000, proces A (povrchové hoření)	Žádné plameny na horní straně nebo na bocích. Žádná tvorba otvorů. Žádné hořící nebo roztažené odpady. Střední dohořování ≤ 2 s Střední dožeh ≤ 2 s	
Náraz rozstřiku	15 kapek	25 kapek
Přenos tepla (záření)	RHTI 24 ≥ 7 s	RHTI 24 ≥ 16 s
Elektrický odpor	> 10 ³ Ω	

Třída 2 : doporučeno pro ruční svařování s vysokou tvorbou rozstřiku a kapek, např. svařování MMA (se základní nebo celulóзовou elektrodou), MAG, svařování (s CO2 nebo smíšenými plyny), svařování MID (s vysokým proudem), obloukové svařování se samostatným proudem s vloženým jádrem, plazmové řezání, drážkování plamenem, řezání kyslíkem, tepelný postřik pro provoz strojí, např. v uzavřených prostorech, při svařování/řezání nad hlavou nebo v podobných podmínkách s malým prostorem.

Tento odev splňuje požadavky nařízení (EU) 2016/425 v otázkách neškodlivosti, pohodlí, pevnosti.

Tento předmět absolvoval zkoušku CE, již provedl :
MIRTA-KONTROL d.o.o.
(Notifikovaný orgán č. 2474)
Gradiška 3, HR - 10040
Zagreb
CHORVÁTSKO

SOGEDESCA - 10 rue Général Plessier B.P.2440 - 69219 Lyon cedex 2 - FRANCE

Les déclarations de conformité sont disponibles sur le site internet / The declarations of conformity are available on our web site :

www.episafetyfinder.fr

FARTUCH SPAWACZA

56 910 662

EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Dwoina bydłęca

Zgodność z normami :

EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Oznaczenia sposobu pielęgnacji :

Nie prac
Nie stosować wybielaczy
Nie prasować
Nie czyścić chemicznie
Nie suszyć w suszarce bębnowej



EN ISO 11611 : 2015

A1 Klasa 2

Wymagania	Klasa 1	Klasa 2
Wytrzymałość na rozciąganie	80 N	
Wytrzymałość na rozdarcie	20 N	
Zawartość tłuszczu	≤ 15 %	
Propagacja ognia wg normy ISO 15025 : 2000, procedura A (zapłon powierzchni)	Brak płomienia na górnej lub bocznej krawędzi. Brak powstawania otworów. Brak płynących lub stopionych odpadów. Średni czas zapalenia ≤ 2 s Średni czas zarznięcia ≤ 2 s	
Wpływ rozprysków	15 kropli	25 kropli
Przenoszenie ciepła (promieniowanie)	RHTI 24 ≥ 7 s	RHTI 24 ≥ 16 s
Rezystancja elektryczna	> 10 ³ Ω	

Klasa 2: zalecana do ręcznych technik spawania z wytwarzaniem dużych ilości rozprysków i kropli, np. spawania MMA (elektrodą podstawową lub w otulinie celulozowej), spawania MAG (w otulinie z CO2 lub gazów mieszaných), spawania MID (z wysokim prądem), spawania łukowego prostownego samosłonowego, cięcia plazmowego, łobienia, natyskiwania termicznego podczas obsługi maszyn np. w zamkniętych przestrzeniach, spawania/cięcia nad głową lub w porównywalnych wymiarach pozycjach.

DZIEDZINY ZASTOSOWANÍ :

Odzież ta jest przeznaczona do ochrony przed płomieniami, rozpryskami stopionego metalu, promieniującym ciepłem i krótkoterminowymi przypadkowymi kontaktami z prądem elektrycznym.

SOGEDESCA - 10 rue Général Plessier B.P.2440 - 69219 Lyon cedex 2 - FRANCE

Les déclarations de conformité sont disponibles sur le site internet / The declarations of conformity are available on our web site :

www.episafetyfinder.fr

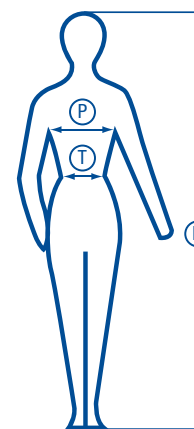
TABLIER DE SOUDEUR

56 910 662

EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015



Service communication RESOURCES & CASARTE, Mai 2021



P indique le tour de poitrine (en cm)
T indique le tour de taille (en cm)
H indique la hauteur du porteur (en cm)

P refers to the chest circumference (in cm)
T refers to the waist circumference (in cm)
H refers to the wearer's height (in cm)

P Brustweite (in cm)
T Taillenweite (in cm)
H Körperhöhe (in cm)

P indica el contorno de pecho (cm)
T indica el contorno de cintura (cm)
H indica la altura del portador (en cm)

P indica il giropetto (in cm)
T indica il girovita (in cm)
H indica l'altezza della persona (in cm)

P duidt op de borstomtrek (in cm)
T duidt op de tailleomtrek (in cm)
H duidt op de lengte van de drager (in cm)

P označuje obvod hrude (v cm)
T označuje obvod pásu (v cm)
H označuje výšku používateľa (v cm)

P indica o tamanho do tórax (em cm)
T indica o tamanho da cintura (em cm)
H indica a altura (em cm)

P obvod hrušnika (cm)
T obvod pásu (cm)
H výška (cm)

P rozmiar w klatce piersiowej (cm)
T rozmiar w tali (in cm)
H wzrost (cm)



Fabriqué par SOGEDESCA - 10 rue Général Plessier B.P.2440 - 69219 Lyon Cedex 2 - FRANCE
+33 (0)4 72 40 85 85 - Iso 9001 SGS.ICS AQU.0051

www.episafetyfinder.fr

SOGEDESCA - 10 rue Général Plessier B.P.2440 - 69219 Lyon cedex 2 - FRANCE

www.episafetyfinder.fr

TABLIER DE SOUDEUR

56 910 662

Cuir croute de bovin

Conforme aux normes :
EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Rappel des pictogrammes d'entretien :

	No pas laver
	No pas blanchir avec des produits à base de chlore
	No pas repasser
	Nettoyage à sec non autorisé
	Le séchage en tambour ménager est interdit



EN ISO 11611 : 2015 A1 Classe 2

Exigence	Classe 1	Classe 2
Résistance à la traction	80 N	
Résistance au déchirement	20 N	
Teneur en matières grasses	≤ 15 %	
Propagation de la flamme ISO 15025 : 2000, méthode A (inflammation sur la face)	Ne doit pas s'enflammer jusqu'au bord supérieur ou jusqu'aux bords latéraux. Pas de formation de trou. Pas de débris fondus ou enflammés. Valeur moyenne de persistance de flamme ≤ 2 s Valeur moyenne de durée d'incandescence ≤ 2 s	
Impact des projections	15 gouttelettes	25 gouttelettes
Transfert de chaleur (rayonnement)	RHTI 24 ≥ 7 s	RHTI 24 ≥ 16 s
Résistance électrique	> 10 ³ Ω	

Classe 2 : recommandé pour les techniques de soudage manuel avec grosses projections de métaux, par exemple le soudage MMA (électrode enrobée basique ou électrode enrobée de cellulose), soudage MAG (avec CO2 ou mélange de gaz), soudage MIG (avec courant élevé), soudage à l'arc au fil fourré autoprotégé, découpage par fusion plasma, calibrage, oxycoupage, projection thermique.

DOMAINES D'APPLICATIONS :

Ce vêtement est prévu pour la protection contre la flamme, projection de métaux en fusion, chaleur radiante et le contact électrique accidentel de courte durée.

SOGEDESCA - 10 rue Général Plessier B.P.2440 - 69219 Lyon cedex 2 - FRANCE

Les déclarations de conformité sont disponibles sur le site internet / The declarations of conformity are available on our web site :

www.episafetyfinder.fr

WELDING APRON

56 910 662

Split cow leather

Complies with :
EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Washing symbols :

	Do not wash
	Do not bleach with chlorine-based products
	Do not iron
	Do not dry clean
	Do not tumble dry



EN ISO 11611 : 2015 A1 Class 2

Requirement	Class 1	Class 2
Tensile strength	80 N	
Tear strength	20 N	
Fat content	≤ 15 %	
Flame spread ISO 15025 : 2000, Procedure A (surface ignition)	No flaming to the top or either side edge. No hole formation. No flaming or molten debris. Mean afterflame ≤ 2 s Mean afterglow ≤ 2 s	
Impact of spatter	15 drops	25 drops
Heat transfer (radiation)	RHTI 24 ≥ 7 s	RHTI 24 ≥ 16 s
Electrical resistance	> 10 ³ Ω	

Class 2 : recommended for manual welding techniques with heavy formation of spatters and drops, e.g. MMA welding (with basic or cellulose-covered electrode), MAG welding (with CO2 or mixed gases), MIG welding (with high current), self-shielded flux cored arc welding, plasma cutting, gouging, oxygen cutting and thermal spraying.

DOMAINES D'APPLICATIONS :

Ce vêtement est prévu pour la protection contre la flamme, projection de métaux en fusion, chaleur radiante et le contact électrique accidentel de courte durée.

SOGEDESCA - 10 rue Général Plessier B.P.2440 - 69219 Lyon cedex 2 - FRANCE

Les déclarations de conformité sont disponibles sur le site internet / The declarations of conformity are available on our web site :

www.episafetyfinder.fr

DELANTAL PARA SOLDADURA

56 910 662

Cuero de serraje de vacuno

Cumple con las normas :
EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Etiqueta para el cuidado :

	No lavar
	No usar lejía
	No planchar
	No lavar en seco
	No secar en secadora



EN ISO 11611 : 2015 A1 Clase 2

Requisito	Clase 1	Clase 2
Resistencia a la tracción	80 N	
Resistencia al desgarro	20 N	
Contenido graso	≤ 15 %	
Propagación de llama: ISO 15025 : 2000, procedimiento A (ontsteking aan de oppervlakte)	No prende en la parte superior ni en los bordes laterales. No forma orificios. No desprende llamas ni residuos candentes. Tiempo medio de persistencia de la llama ≤ 2 s Tiempo medio de incandescencia residual ≤ 2 s	
Impacto de salpicaduras	15 gotas	25 gotas
Transferencia térmica (irradiación)	RHTI 24 ≥ 7 s	RHTI 24 ≥ 16 s
Resistencia eléctrica	> 10 ³ Ω	

Clase 2 : recomendado para técnicas de soldadura manual con abundantes salpicaduras de metal; p. ej., soldadura MMA (con electrodo básico o cubierto de celulosa), soldadura MAG (con CO2 o gases mixtos), soldadura MID (alta corriente), soldadura por arco de núcleo fundente autoprotégido, corte por plasma, escoplo, corte oxiacéutico y pulverización térmica.

DOMAINES D'APPLICATIONS :

Ce vêtement est prévu pour la protection contre la flamme, projection de métaux en fusion, chaleur radiante et le contact électrique accidentel de courte durée.

SOGEDESCA - 10 rue Général Plessier B.P.2440 - 69219 Lyon cedex 2 - FRANCE

Les déclarations de conformité sont disponibles sur le site internet / The declarations of conformity are available on our web site :

www.episafetyfinder.fr

LASSCHORT

56 910 662

Rundspilteleder

In overeenstemming met :
EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Wasetiketten :

	Niet wassen
	Niet bleken
	Niet strijken
	Niet stomen
	Niet in de droogtrommel



EN ISO 11611 : 2015 A1 Klasse 2

Vereiste	Klasse 1	Klasse 2
Treksterkte	80 N	
Scheursterkte	20 N	
Vetgehalte	≤ 15 %	
Vlamuitbreiding ISO 15025 : 2000, procedure A (ontsteking aan de oppervlakte)	Geen vlammen aan de bovenkant of een van beide zijranden. Geen vorming van gaten. Geen brandend of gesmolten afval. Gemiddelde nabranding ≤ 2 s Gemiddelde nagloeiing ≤ 2 s	
Invoel van spatten	15 druppels	25 druppels
Warmteoverdacht (straling)	RHTI 24 ≥ 7 s	RHTI 24 ≥ 16 s
Elektrische weerstand	> 10 ³ Ω	

Klasse 2 : aanbeveling voor handmatige lastechnieken met hevige spetter- en druppelvorming, bv. MMA-lassen (met basische of cellulosebeklede elektrode), MAG-lassen (met CO2 of mengende gassen), MIG-lassen (met sterkstroom), zelfbeschermde booglassen met gevulde draad, plasmassnijden, gutsen, snijbranden, thermisch spuiten voor bediening van machines, bv. in besloten ruimtes, bij lassen/snijden boven het hoofd of in vergelijkbare belemmerde houdingen.

TOEPASSINGSGBIEDEN :

Dies kleding is bedoeld om te beschermen tegen vlammen, gesmolten metaalspatters, stralingswarmte en kortstondig, ongewild elektrisch contact.

SOGEDESCA - 10 rue Général Plessier B.P.2440 - 69219 Lyon cedex 2 - FRANCE

Les déclarations de conformité sont disponibles sur le site internet / The declarations of conformity are available on our web site :

www.episafetyfinder.fr

SCHWEISSERSCHÜRZE

56 910 662

Rind-Spaltleder

Gemäß :
EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Pfleegetiketten :

	Nicht waschen
	Nicht bleichen
	Nicht bügeln
	Chemische Reinigung nicht erlaubt
	Nicht in den Wäschetrockner



EN ISO 11611 : 2015 A1 Klasse 2

Anforderung	Klasse 1	Klasse 2
Zugfestigkeit	80 N	
Reißfestigkeit	20 N	
Fettgehalt	≤ 15 %	
Flammenausbreitung ISO 15025 : 2000, Verfahren A (Oberflächenzündung)	Keine Flammen an der Oberseite oder an den Seitenkanten. Keine Lochbildung. Keine brennenden oder geschmolzenen Trümmer. Mittlere Nachbrennzzeit ≤ 2 s Mittleres Nachleuchten ≤ 2 s	
Auswirkungen von Spritzern	15 Tropfen	25 Tropfen
Wärmeübertragung (Strahlung)	RHTI 24 ≥ 7 s	RHTI 24 ≥ 16 s
Elektrischer Widerstand	> 10 ³ Ω	

Klasse 2 : wird für manuelle Schweißtechniken mit erheblicher Bildung von Schweißspritzern und Metalltropfen empfohlen, z. B. für MMA-Schweißen (mit basisch oder Cellulose umhüllter Elektrode), MAG-Schweißen (mit CO2 oder Mischgasen), MIG-Schweißen (mit Starkstrom), selbstschützendes Fülldraht-Lichtbogenschweißen, Plasmaschneiden, Fugenhobeln, Sauerstoffschneiden, thermisches Sprühschweißen für den Betrieb von Maschinen z. B. in engen Räumen, Überkopfschweißen oder -schneiden oder Arbeiten in vergleichbaren Zwangshaltungen.

ANWENDUNGSBEREICHE :

Dieses Kleidungsstück ist für den Schutz gegen Schmelzmetallspritzer, Strahlungswärme sowie gegen einen unbeabsichtigten und kurzzeitigen elektrischen Kontakt bestimmt.

SOGEDESCA - 10 rue Général Plessier B.P.2440 - 69219 Lyon cedex 2 - FRANCE

Les déclarations de conformité sont disponibles sur le site internet / The declarations of conformity are available on our web site :

www.episafetyfinder.fr

GREMBIULE PER SALDATORE

56 910 662

Crosta di cuoio di bovino

Conforme a :
EN ISO 13688 : 2013
EN ISO 11611 : 2015

Istruzioni di lavaggio :

	Non lavare
	Non candeggiare
	Non stirare
	Non lavare a secco
	Non asciugare in asciugatrice



EN ISO 11611 : 2015 A1 Classe 2

Requisito	Classe 1	Classe 2
Resistenza alla trazione	80 N	
Resistenza alla lacerazione	20 N	
Contenuto di grassi	≤ 15 %	
Propagazione della fiamma ISO 15025 : 2000, procedimento A (accensione della superficie)	Nessuna fiammata verso l'alto o i bordi laterali. Nessuna formazione di fori. Nessun detrito infiammato o fuso. Fiamma residua media ≤ 2 s Incandescenza residua media ≤ 2 s	
Impatto di schizzi	15 gocce	25 gocce
Trasmissione del calore (radiazione)	RHTI 24 ≥ 7 s	RHTI 24 ≥ 16 s
Resistenza elettrica	> 10 ³ Ω	

La classe 2 è raccomandata per le tecniche di saldatura manuale con formazione di grandi quantità di schizzi e gocce, ad es. saldatura MMA (con elettrodo base o rivestito di cellulosa), saldatura MAG (con CO2 o miscela di gas), saldatura MID (a corrente elevata), saldatura ad arco con filo animato auto-schermato, taglio al plasma, scorricatura, ossitaglio, spruzzatura termica per l'utilizzo di macchinari ad es. in spazi ristretti, con saldatura/taglio in soprastata o analoghe posizioni difficoltose.

AMBITI DI APPLICAZIONE :

Questo capo di abbigliamento ha lo scopo di proteggere da fiamme, schizzi di metallo fuso, calore radiante e dal contatto elettrico accidentale di breve durata.

SOGEDESCA - 10 rue Général Plessier B.P.2440 - 69219 Lyon cedex 2 - FRANCE

Les déclarations de conformité sont disponibles sur le site internet / The declarations of conformity are available on our web site :

www.episafetyfinder.fr

ISTRUZIONI PER L'USO :

L'indumento deve essere rimosso dall'imballaggio e prelevato tramite il fermaglio, a temperatura ambiente. Questo indumento è progettato per essere utilizzato con un abbigliamento protettivo contro i rischi della saldatura. Prima dell'uso, effettuare un controllo visivo per assicurarsi che l'indumento sia pulito e in perfette condizioni. Qualora non fosse in perfette condizioni (non cucito, rotto o perforato, ecc.), sostituirlo.

AVVERTENZE :

Il livello di protezione contro le fiamme si riduce se l'abbigliamento protettivo per saldatori è contaminato da materiali infiammabili; l'aumento della concentrazione di ossigeno nell'aria riduce notevolmente la capacità di protezione dell'indumento contro la fiamma di saldatura.

Si raccomanda di adottare particolari precauzioni quando la saldatura viene eseguita in spazi ristretti se, ad esempio, è possibile che l'ambiente presenti un'elevata concentrazione di ossigeno; quando l'indumento è bagnato, sporco o impregnato di sudore, l'efficacia dell'isolamento elettrico risulta inferiore. A causa delle modalità di utilizzo, non è possibile fornire una protezione contro il contatto diretto con tutte le parti sotto tensione delle attrezzature per saldatura ad arco. Il capo di abbigliamento è progettato per proteggere solo da un contatto breve e accidentale con parti sotto tensione di un circuito per la saldatura ad arco ed è necessario aggiungere strati di isolamento elettrico in ambienti in cui il rischio di elettrocuzione è maggiore; gli articoli di abbigliamento che soddisfano i requisiti 6.10 forniscono una protezione contro il contatto accidentale con conduttori elettrici corti per voltaggi più elevati fino a circa 100 V CC.

MANUTENZIONE :

Per garantire l'efficacia di questo DPI, è importante mantenerlo pulito. Utilizzare esclusivamente una spazzola. Non lavare con acqua e sapone.

CONSERVAZIONE :

L'indumento deve essere conservato nella confezione originale in un luogo asciutto, pulito, ventilato e al riparo dalla luce.

SMALTIMENTO :

Questo indumento deve essere smaltito nel rispetto delle procedure interne della struttura, delle normative e dei vincoli ambientali.

L'indumento è conforme ai requisiti del Regolamento (UE) 2016/425 in materia di innocuità, comfort e solidità.

Questo articolo è sottoposto a un test CE effettuato da :
MIRTA-KONTROL d.o.o.
(Organismo notificato n. 2474)
Gradiška 3, HR - 10040
Zagabria
CROAZIA