

## INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

CE  
kat. II

Bluza ochronna trudnopalna typ szwedzki OCH-A-034  
Spodnie ochronne trudnopalne do pasa OCH-B-034  
Bluza ochronna trudnopalna typ szwedzki z taśmą odblaskową OCH-A-034  
Spodnie ochronne trudnopalne do pasa z taśmą odblaskową OCH-B-034

**Zastosowane materiały:** 100% Bawełna, 330 g/m<sup>2</sup>, Taśma odblaskowa trudnopalna 50mm

### PRZEZNACZENIE:

Odzież przeznaczona jest do ochrony przed krótkotrwałym nieumyślnym kontaktem z aktywnymi częściami obwodu do spawania łukiem i w sytuacjach kiedy istnieje podwyższone ryzyko porażenia prądem elektrycznym, będą wtedy wymagane dodatkowe warstwy izolacji elektrycznej. Odzież przeznaczona również do warunków użytkowania w których obecność użytkownika musi być sygnalizowana w sposób widoczny i indywidualnie, posiada właściwie umieszczone elementy emitujące odbite promieniowanie widzialne o odpowiednich właściwościach fotometrycznych.

### WYRÓB SPEŁNIA WYMAGANIA NORM ZHARMONIZOWANYCH:

- EN ISO 13688:2013 (PN-EN ISO 13688:2013), EN ISO 13688:2013/A1:2021 (PN-EN ISO 13688:2013-12/A1:2022-02) - Odzież ochronna - Wymagania ogólne
- EN ISO 11611:2015 (PN-EN ISO 11611:2015-11) Odzież ochronna do stosowania podczas spawania i w procesach pokrewnych.
- EN ISO 11612:2015 (PN-EN ISO 11612:2015-11) Odzież ochronna – odzież chroniąca przed czynnikami gorącymi i płomieniem.
- EN 17353:2020 (PN-EN 17353:2021-01) - Odzież ochronna. Sprzęt o zwiększonej widzialności w sytuacjach o umiarkowanym ryzyku. Metody badań i wymagania – typ B3 (dla ubrań z naszytymi taśmami odblaskowymi).
- Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425 z 9 marca 2016r w sprawie środków ochrony indywidualnej oraz uchylecia dyrektywy Rady 89/686/EWG

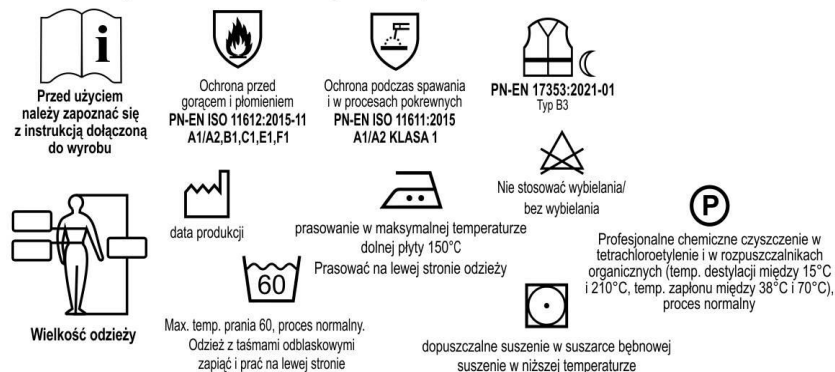
### UŻYTKOWANIE:

W czasie użytkowania odzież powinna być dokładnie zapięta. Nie dopuszczać do silnego zabrudzenia. Odzież nie powinna być stosowana w atmosferze łatwopalnej wzbogaconej w tlen bez wcześniejszego zatwierdzenia odpowiednich służb bezpieczeństwa. Aby zapewnić odpowiedni poziom ochrony odzież powinna być odpowiedniej wielkości, zapewnić bezpośredni kontakt ze skórą np. na szyi i w nadgarstkach, powiniem w czasie użytkowania przykrywać całkowicie inną odzież noszoną pod spodem. Przed użyciem należy sprawdzić czy odzież jest czysta i czy nie posiada rozprutych szwów lub innych wad, które mogłyby obniżyć jej cechy użytkowe. Po każdorazowym użyciu ubranie powinno się zdjąć i dokonać oględzin. Odzież po zanieczyszczeniach substancjami o charakterze palnym nie powinna być użytkowana aż do przeprowadzenia konserwacji.

### PRZECHOWYWANIE:

Wyrób należy przechowywać w stanie rozwieszonym, w pomieszczeniach suchych i przewiewnych, zabezpieczonych przed gryzoniami i zamoczeniem w odległości, co najmniej 1m od grzejników. Złożone i skompletowane wyroby jednego rodzaju i wielkości, wykonane z tego samego rodzaju materiału pakować w worki foliowe przewiązać taśmą lub sznurkiem. Zaleca się raz na kwartał realizację przeglądu składowanego wyrobu. Nie przechowywać zabrudzonej odzieży. Wyrób uszkodzony powinien być niezwłocznie wycofany z użytkowania. Utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami obowiązującymi w danym kraju.

## Objaśnienie znaków graficznych na oznakowaniu ubrania:



### OKRES TRWAŁOŚCI:

W badaniach laboratoryjnych potwierdzono, że kombinezon zachowuje właściwości ochronne do: Ochrona przed zapaleniem, stopionym metalem i czynnikami gorącymi do 50prań

### UWAGA – ograniczenia stosowania

Wzrost zawartości tlenu w powietrzu zmniejszy właściwości ochronne odzieży dla spawacza przed działaniem płomienia; należy zachować szczególną ostrożność podczas spawania w małych pomieszczeniach, np. jeśli jest możliwe, że atmosfera może zostać wzbogacona w tlen. Zanieczyszczenie powoduje obniżenie lub utratę właściwości ochronnych. Zabrania się użytkowania odzieży uszkodzonej. Odzież nie stanowi ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym. Poziom ochrony przed płomieniem będzie mniejszy, jeżeli odzież jest zanieczyszczona substancjami palnymi. Jeśli w trakcie noszenia przez użytkownika odzieży dojdzie do nieumyślnego jej opryskania chemicznymi lub palnymi cieczami, zaleca się, aby użytkownik natychmiast wycofał się i ostrożnie zdjął odzież uważając, aby substancje chemiczne lub ciecz w żadnym miejscu nie miały kontaktu ze skórą. odzież powinna następnie być oczyszczona lub wycofana z użytkowania. Z powodów operacyjnych nie wszystkie części instalacji do spawania łukiem elektrycznym znajdujące się pod napięciem mogą być zabezpieczone przed bezpośrednim kontaktem. Nie wolno używać odzieży zawilgoconej w wyniku działania czynników zewnętrznych i fizjologicznych użytkownika (zapocenie). W sytuacji opryskania kroplami aluminium lub żelaza użytkownik powinien opuścić miejsce pracy i zdjąć odzież. Pod bluzą i spodniami nie należy stosować żadnej odzieży (np. koszulki, bielizna, odzież spodnia) wykonanej z włókien, które topią się podczas ekspozycji na łuk elektryczny (np. włókna poliamidowe, poliestrowe, poliakrylonitrylowe itp.) W przypadku długotrwałych prac spawalniczych należy stosować dodatkowe osłony.

### TRANSPORT:

Każdy wyrób pakowany jest w foliowe opakowanie jednostkowe, stanowiące ochronę podczas przechowywania i transportu. Do transportu odzieży używać środków transportu krytych, ze szczelnym dachem. Załadunek, przewóz i wyładunek powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem.

**Jednostka notyfikowana biorąca udział w procesie oceny zgodności:** Centralny Instytut Ochrony Pracy – Państwowy Instytut Badawczy, 00-701 Warszawa, ul. Czerniakowska 16, Nr notyfikacji 1437.

**Deklaracja zgodności UE do pobrania ze strony [www.flaxpol.pl](http://www.flaxpol.pl)**

**Podstawowe kryteria doboru odzieży dla spawaczy wg załącznik A normy PN-EN ISO 11611:2015**

Typ odzieży dla spawacza	Kryteria wyboru w odniesieniu do procesów	Kryteria wyboru odnoszące się do warunków otoczenia
Klasa 1	Ręczne techniki spawania z lekką formacją rozprysków i kropli np.: - spawanie gazowe, - spawanie TIG, - spawanie MIG, - spawanie mikro plazmowe, - lutowanie, - spawanie punktowe, spawanie MMA (elektrodą o otulinie rutyłowej)	Obsługa maszyn np.: maszyny tnące przy użyciu tlenu, maszyny tnące przy użyciu plazmy - spawarki odporowe, maszyny do natryskiwania ciepłego - spawarki warsztatowe

**Podstawowe kryteria doboru odzieży chroniącej przed czynnikami gorącymi norma PN-EN ISO 11612:2015**

Wskaźnik	Klasa	Wynik
Rozprzestrzenianie się płomienia	A1+A2	< 2 s
Ciepło konwekcyjne	B1	6,08s
Promienicowanie ciepłe	C1	13,08s
Rozpryski stopionego żelaza	E1	67g
Ciepło kontaktowe	F1	5,08