

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA



Bluza ochronna dla spawacza typ szwedzki OCH-A-011,
Spodnie ochronne dla spawacza ogrodniczkici OCH-A-011
Bluza ochronna dla spawacza z taśmą odblaskową OCH-A-011,
Spodnie ochronne dla spawacza ogrodniczkici z taśmą odblaskową OCH-A-011
Bluza ochronna dla spawacza typ szwedzki wzmocniona OCH-A-014,
Spodnie ochronne dla spawacza ogrodniczkici wzmocnione OCH-A-014
Bluza ochronna dla spawacza wzmocniona z taśmą odblaskową OCH-A-014,
Spodnie ochronne dla spawacza ogrodniczkici wzmocnione z taśmą odblaskową OCH-A-014

Tkanina zasadnicza: 100% Bawełna, 330 g/m²

Przeznaczenie:

Ubranie trudnopalne zapewnia ochronę przed krótkotrwałym kontaktem z płomieniem oraz niewielkimi poziomami promieniowania cieplnego i ciepła konwekcyjnego. Chroni przed rozpryskami małych kropli stopionego metalu. Jest przeznaczone do prac spawalniczych i procesów pokrewnych. Do stosowania do ręcznych technik spawania w lekką formacją rozprysków i kropli. Minimalizuje możliwość porażenia prądem elektrycznym pod napięciem w przybliżeniu do 100V prądu stałego w normalnych warunkach spawania. Odzież z taśmami odblaskowymi ma na celu zwiększenie widzialności użytkownika w sytuacjach o umiarkowanym ryzyku przy oświetleniu reflektorami pojazdów lub reflektorami poszukiwawczymi w ciemności.

Wyrób spełnia wymagania norm zharmonizowanych:

- EN 13688:2013 (PN-EN ISO 13688:2012-12) i 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 do ochrony 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
- Wyrób zgodny z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425 z dnia 9 marca 2016 r. w sprawie środków ochrony indywidualnej oraz uchylecia dyrektywy Rady 89/686/EWG

Ochrona przed czynnikami gorącymi i płomieniem:

- odporność na ciepło przy temperaturze (180 ±5) °C, wyrób nie powinien się zapalić lub stopić się ani skurczyć się więcej niż o 5%;
- ciepło konwekcyjne, skuteczność według najniższego pojedynczego wyniku zaokrąglonego do 0,1 s, zakres wartości HTI²⁴ powinien wynosić dla poziomu skuteczności B1: min. 4,0 s, maks. < 10,0 s;
- promieniowanie cieplne, przy gęstości strumienia cieplnego 20kW/m², współczynnik przenikania promieniowania cieplnego RHTI²⁴ 24 powinien wynosić dla poziomu skuteczności C1: min. 7,0 s, maks < 20,0 s;
- rozprysk stopionego żelaza, powinien wynosić dla poziomu E1: min. 120g, maks. <200 g;
- ciepło kontaktowe, w temperaturze 250 °C, czas progowy powinien wynosić dla poziomu skuteczności F1: min. 5 s, maks. <10 s;

Użytkowanie:

Aby zapewnić wymagany poziom ochrony ubranie (bluza i spodnie) powinno być noszone jednocześnie, dokładnie zapięte oraz odpowiedniej wielkości. Ubranie w czasie użytkowania powinno całkowicie zakrywać górną i dolną część tułowia, szyję, ramiona i nogi.

Wraz z zużywaniem się tkaniny, wykonana z niej odzież może tracić właściwości ochronne i przestawać zapewniać należyte zabezpieczenie, w szczególności, gdy odzież jest używana w niektórych procesach spawania łukiem elektrycznym (a zwłaszcza spawania MIG/MAG), gdzie uszkodzenia spowodowane intensywnym promieniowaniem UV, ciepłym, obfitym iskrzeniem lub kroplami stopionego metalu mogą bardzo szybko zmniejszyć jej efektywność. W takich sytuacjach używanie wyższych poziomów ochrony, tj. dodatkowej skórzanej rękawy, fartuchy itp., może przedłużyć efekt ochronny wyrobu odzieżowego i zapewnić ochronę użytkownika.

Przechowywanie:

Odzież należy przechowywać w stanie rozwieszonym, w pomieszczeniach suchych i przewiewnych, zabezpieczonych przed gryzoniami i zamoczeniem w odległości, co najmniej 1m od grzejników. Temp. w pomieszczeniach powinna wynosić 16~20°C, a wilgotność 65 ± 5%. 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 składowanej odzieży. Nie przechowywać zabrudzonej odzieży. Odzież uszkodzona powinna być niezwłocznie wycofana z użytkowania. Utyliзовать zgodnie z lokalnymi przepisami obowiązującymi w danym kraju.

Transport:

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

Jednostka notyfikowana biorąca udział w procesie oceny zgodności: CIOP-PIB, 00-701 Warszawa, ul. Czerniakowska 16, Nr notyfikacji 1437.

Deklaracja zgodności UE do pobrania ze strony www.flaxpol.pl

Objaśnienie znaków graficznych na oznakowaniu ubrania:



Przed użyciem należy zapoznać się z instrukcją dołączoną do wyrobu



Wielkość odzieży



data produkcji



Ochrona przed gorącymi i płomieniem
PN-EN ISO 11612:2015-11

A1+A2 - Odporność na zapalenie (powierzchni i krawędzi)
A1 - Ochrona przed zapaleniem, klasa ochrony 1
B1 - Ciepło konwekcyjne HTI 24, klasa ochrony 1
C1 - Promieniowanie cieplne, klasa ochrony 1
E1 - Rozprysk stopionego żelaza, klasa ochrony 1
F1 - Ciepło kontaktowe, klasa ochrony 1



Nie stosować wybielania/ bez wybielania



Ochrona podczas spawania i w procesach pokrewnych
PN-EN ISO 11611:2015-11

A1+A2 - Odporność na zapalenie (powierzchni i krawędzi)
Klasa 1 - klasa odzieży do spawania
A1 - odporność na działanie płomienia mierzona metodą zapalenia powierzchni.
A2 - mierzona metodą zapalenia brzożu



KONSERWACJA:



Max. temp. prania 60°C, proces normalny. Odzież z taśmami odblaskowymi zapiąć i prać na lewej stronie



prasowanie w maksymalnej temperaturze dolnej płyty 150°C
Prasować na lewej stronie odzieży



dopuszczalne suszenie w suszarni bębnowej suszenie w niższej temperaturze

Okres trwałości:

Odzież zachowuje właściwości ochronne do 50 prań lub krócej do momentu uszkodzenia nie dającego się usunąć bez obniżenia poziomu ochrony.

Konserwacja:

Przed użyciem sprawdzić czy odzież jest czysta i nie posiada rozprutych szwów lub innych wad, które mogłyby uszczuplić jej cechy użytkowe. Po każdorazowym użyciu ubranie należy wytrzeć w celu usunięcia pyłu i dokonać oględzin. Odzież zabrudzoną należy czyścić według instrukcji producenta. Po czyszczeniu odzież powinna być sprawdzana. Odzież zanieczyszczona substancjami o charakterze palnym nie powinna być użytkowana aż do przeprowadzenia konserwacji. Ubranie zamoczone należy wysuszyć rozwieszając w temperaturze pokojowej. Czyszczenie: proces w wyniku którego wyrób jest ponownie użyteczny i/lub higienicznie czysty do noszenia w wyniku usunięcia brudu lub zanieczyszczenia. Cykl czyszczenia jest typowym praniem z suszeniem lub czyszczeniem chemicznym, zastosowanym w razie potrzeby, prasowaniem lub innym wykończeniem.

UWAGA – ograniczenia stosowania

- Poziom ochrony przed płomieniem będzie mniejszy, jeżeli odzież ochronna trudnopalna jest zanieczyszczona substancjami palnymi.
- Wzrost zawartości tlenu w powietrzu zmniejszy właściwości ochronne odzieży trudnopalnej przed działaniem płomienia.
- Należy zachować ostrożność podczas spawania w małych pomieszczeniach, np. gdy jest możliwe, że atmosfera może zostać wzbogacona w tlen.
- Izolacja elektryczna odzieży ochronnej trudnopalnej będzie zmniejszana gdy odzież zostanie zawilgocona, zabrudzona lub nasiąknięta potem.
- 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 zdjąć wyrób odzieżowy, uważając, aby substancje chemiczne lub ciecz w żadnym miejscu nie miały kontaktu ze skórą. Odzież powinna następnie być oczyszczona lub wycofana z użytkowania.
- W przypadku rozprysku stopionego metalu użytkownik powinien natychmiast opuścić stanowisko pracy i zdjąć wyrób odzieżowy.
- W przypadku rozprysku stopionego metalu wyrób odzieżowy, jeżeli jest noszony w bezpośrednim kontakcie ze skórą, może nie wyeliminować całkowicie ryzyka oparzenia.
- Odzież ochronna trudnopalna nie zapewnia ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym.
- Wszelkie zmiany produktu, takie jak drukowanie logo, naszywki mogą spowodować zmniejszenie powierzchni materiałów i obniżyć poziom właściwości ochronnych
- Z powodów operacyjnych nie wszystkie części instalacji do spawania łukiem elektrycznym znajdujące się pod napięciem mogą być zabezpieczone przed bezpośrednim kontaktem
- Mogą być wymagane dodatkowe ochrony części ciała
- Odzież przeznaczona jest do ochrony przed krótkotrwałym nieumyślnym kontaktem z aktywnymi częściami obwodu do spawania łukiem i dodatkowe warstwy izolacji elektrycznej będą wymagane w sytuacjach kiedy istnieje podwyższone ryzyko porażenia prądem elektrycznym
-W sytuacji przypadkowego ochłapania odzieży substancjami chemicznymi, w tym łatwopalnymi, użytkownik powinien natychmiast zdjąć odzież, uważając by nie nastąpił kontakt substancji ze skórą

Poradnik wyboru typu odzieży dla spawaczy (Klasa1)

Tablica A.1 Kryteria wyboru odzieży dla spawacza (punkty odniesienia)

Typ odzieży dla spawacza	Kryterium 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 mikroplazmowe, - lutowanie, - spawanie punktowe, - spawanie MMA (elektrodą o otulinie rutylowej).	Obsługa maszyn, np.: - maszyny tnące przy użyciu tlenu, - maszyny tnące przy użyciu plazmy - spawarki oporowe, - maszyny do natryskiwania cieplnego - spawarki warsztatowe.

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 rutylowej)	Obsługa maszyn np.: - maszyny tnące przy użyciu tlenu, - maszyny tnące przy użyciu plazmy - spawarki oporowe, - maszyny do natryskiwania cieplnego - 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
Promieniowanie cieplne	C1	13,08s
Rozpryski stopionego żelaza	E1	67g
Ciepło kontaktowe	F1	5,08