



Type de vêtements: Protection de tête

Taille: voir l'imprimant sur ce produit

EN ISO 11611: 2015 est une norme harmonisée selon le journal officiel de l'UE.

Utilisation prévu:

Utilisation incorrecte:

Générale: Ce produit est destiné à être utilisé pour tous les procédés de soudage à l'arc, comme MMA, MIG / MAG, TIG, micro plasma, soudage par points et de gaz ainsi que plasma et d'oxycoupage, de gougeage, de brasage et la projection thermique à l'arc. Parce que les applications varient, c'est la responsabilité de l'utilisateur pour choisir le bon produit pour chaque application.

Niveau de protection: Le niveau de protection sera réduite si les vêtements de protection des soudeurs est contaminé par des matières inflammables.

Danger identifiés: Avec les procédés de soudage de l'usage prévu les dangers suivants sont identifiés: les flammes, les projections de matière en fusion, la chaleur radiante ainsi des chocs électriques (de durée courte).

Niveau d'oxygène: Augmentation de l'oxygène dans l'air réduira considérables la protection soudeurs contre les flammes. Des précautions doivent être prises lors la soudage dans les endroits confinés. Air enrichi avec oxygène est dangereux!

Haute tension: Ce produit protégé contre les choc électrique de durée courte et pas contre les chocs à long terme des tensions élevées! Machines de soudage et coupeage peuvent provoquer ces types de chocs alors suivez les instructions de sécurité des machines utilisées aussi bien ! Quand il y a un risque de choc augmenté ou des parties sous tension supplémentaires, d'isolation électrique sera nécessaire comme il est indiqué sous 6.10 de EN11611 pour la protection contre un conducteur électrique jusqu'à 100 V = (DC).

Isolation électrique: L'isolation électrique fournie par les vêtements seront réduites lorsque le vêtement est humide, sale ou trempés de sueur.

Protection du corps dans toutes les positions: Ce produit protégé dans certaines positions de travail et de soudage. Il pourrait être possible que les produits de protection supplémentaires sont nécessaires. C'est la responsabilité de l'utilisateur pour identifier ce risque.

L'utilisation de vêtements "2-pièces": Lorsque le vêtements composé de 2-pièces est utilisé les deux éléments doivent être portés ensemble pour fournir le niveau de protection spécifié.

Protection du corps supplémentaires au cours du soudage: Protection du corps supplémentaires utilisés avec ce produit pendant le soudage doit satisfaire à la norme EN appropriés pour les risques de soudure.

Vêtements supplémentaires: Vêtements supplémentaires doivent répondre au moins Classe 1 de EN11611.

Limitations d'emploi: Ce vêtement de travail en coton retardateur de flamme peut être utilisé pour des activités de travail en général ainsi que le soudage. L'utilisateur doit veiller à ce que toutes les fermetures soient closes, particulièrement pour une utilisation lors d'applications de soudage ; et il doit choisir la bonne taille. Si du métal en fusion colle sur le vêtement, l'utilisateur doit retirer le vêtement immédiatement. L'utilisateur doit toujours porter la salopette à bretelles en combinaison avec une veste de soudage. Si l'utilisateur observe des symptômes semblables aux coups de soleil, les rayons UV traversent le produit. Dans ce cas, le produit doit être réparé ou remplacé. L'utilisateur doit dès lors savoir qu'il a besoin de plus de couches de protection à l'avenir.

Matériaux utilisés:

Tous les produits: tissu ignifuge de 305 g / m2 est utilisé.
23-6680, 23-6690, 23-7766: des fermetures auto-agrippantes sont utilisées.

Garantie: Cette produit est garantis contre possible défauts de fabrication. Si le produit peut être réparé, il doit être fait par le fabricant.

Information santé: Les niveaux de pH, chrome (VI) et PCP sont testés et répondent aux standards Européennes de santé. Coloriage: la coloration est faite en utilisant des matériaux naturels.

Eliminer: Une fois que ce produit ne peut plus être utilisé, il est de la responsabilité de l'utilisateur d'éliminer ce produit de manière environnementale. Élimination conformément à la réglementation locale.

Lavage, séchage et repassage:

Lavage: Les caractéristiques ignifuges du produit seront valables pour 5 lavages à 40 ° C. Ne pas utiliser de javel ou produits acides, uniquement des détergents de lavage standard. Un changement de dimension peut se produire après le lavage. Après le nettoyage, les vêtements doivent être inspectés.

Durabilité: La durée de vie dépend du degré d'usure et de l'intensité de l'utilisation dans les zones d'application respectives. Les informations temporelles ne sont donc pas possibles.

Séchage: nettoyage à sec
Repassage: ne pas repasser

Climat selon la clause 6.10: Le conditionnement et l'essai des échantillons ont été effectués à une température de (20 ± 2) ° C et une humidité relative de (85 ± 5)%.



Stockage: Conservez au sec, à l'obscurité et à des températures comprises entre 10 et 20° Celsius. Stockage pas plus haut de 5 cartons.

Vieillessement: évolution des performances du produit au cours du temps d'utilisation ou de stockage Note 1 à l'article: Le vieillissement est provoqué par une combinaison de plusieurs facteurs, tels que :

- procédé de nettoyage, d'entretien ou de désinfection;
- exposition à des rayonnements visibles et / ou ultraviolets;
- exposition à des températures élevées ou basses ou à des variations de température;
- exposition à des produits chimiques, y compris l'humidité;
- exposition à des agents biologiques tels que bactéries, champignons, insectes ou autres organismes nuisibles;
- exposition à des actions mécaniques telles qu'abrasion, flexion, pression et contraintes;
- exposition à des contaminants tels que saleté, huile, éclaboussures de métal en fusion, etc.;
- exposition à l'usure.

Chaque produit contient une étiquette avec un code unique pour la traçabilité du processus de production.

Taille selon: EN ISO 13688 (en cm.)



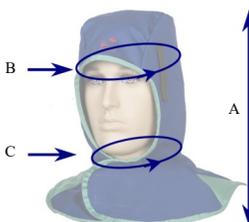
| | CM |
|---------|----|
| 23-1*** | 56 |
| 23-2*** | 57 |
| 23-3*** | 58 |
| 23-4*** | 59 |
| 23-5*** | 60 |
| 23-6*** | 61 |
| 23-7*** | 62 |



| | CM |
|---------|-------|
| 23-36** | 46-68 |



| | CM |
|-----------|-------|
| 23-8000L | 56-59 |
| 23-8000XL | 59-62 |



| | A | B | C |
|------------|----|----|-------|
| 23-6680 | 41 | 64 | 42-53 |
| 23-6680XL | 44 | 68 | 52-65 |
| 23-6680/LV | 62 | 64 | 42-53 |
| 23-6690 | 41 | 64 | 42-53 |
| 23-7766 | 44 | 68 | 52-65 |



Le suivant expliquer les pictogrammes imprimer sur cette produit:



Prescriptions générales de sécurité

| Paragraphe | Exigence | Classe 1 | Classe 2 |
|------------|---|---|---|
| 6.2 | Résistance élastiques: tissu textile extérieur Résistance élastiques: cuir | 400 N 80 N | 400 N 80 N |
| 6.3 | Résistance à la déchirure: matière textile extérieure tissée Résistance à la déchirure: cuir | 15 N 15 N | 20 N 20 N |
| 6.4 | Résistance à l'éclatement: surface d'essai de 7,3 cm ² Résistance à l'éclatement: surface d'essai de 50 cm ² | 200 kPa 100 kPa | 200 kPa 100 kPa |
| 6.5 | Résistance de la couture: matériel textile Résistance de la couture: cuir | 225 N 225 N | 225 N 225 N |
| 6.6 | Dimensional change of woven textile materials Dimensional change of knitted textile materials | ≤ ± 3 % ≤ ± 5 % | ≤ ± 3 % ≤ ± 5 % |
| 6.7 | Propagation de la flamme Procédure A – obligatoire Procédure B - optionnelle | ISO 15025:2000, Procédure A (d'allumage surface) ISO 15025:2000, Procédure B (d'allumage bord) Pas des flammes de haut ou sur les côtés Pas de formation de trous ^a Pas des flammes ou débris fondus Signifie persistance de flamme ≤ 2 s Signifie incandescence ≤ 2 s | ISO 15025:2000, Procédure A (d'allumage surface) ISO 15025:2000, Procédure B (d'allumage bord) Pas des flammes de haut ou sur les côtés Pas de formation de trous ^a Pas des flammes ou débris fondus Signifie persistance de flamme ≤ 2 s Signifie incandescence ≤ 2 s |
| 6.8 | Résistance de petit goutte de metal fonder | 15 gouttes | 25 gouttes |
| 6.9 | Transfert de chaleur (radiation) | RHTI 24 W ≥ 7,0 | RHTI 24 W ≥ 16,0 |
| 6.10 | Résistance électrique | > 10 ⁵ Ω | > 10 ⁵ Ω |
| 6.11 | Exigences pour les cuirs: contenu matières grasses | ≤ 15 % | ≤ 15 % |

^a Pour ISO 15025:2000, Procédure B, cette exigence n'est pas applicable.



Essais et certification de ce produit est fait selon la norme EN ISO 11611:2015 par TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2, D-90431 Nürnberg, Allemagne (Notified body nr. 0197).

Les rapports d'essais, certificats et les manuels peuvent être téléchargés par: www.weldas-ce.com

Information de l'adresse de Weldas:

Weldas Europe B.V. Blankenweg 18 4612 RC Bergen op Zoom The Netherlands e-mail: europa@weldas.eu