



Instrukcja użytkowania, przechowania i konserwacji
odzieży ochronnej dla spawacza

RINO
TEXTILE LIGHT

PL



Zastosowanie:

Odzież ochronna dla spawacza w wersji damskiej i męskiej model: RINO TEXTILE LIGHT (lista modeli prezentowana jest w Tabeli nr 2) składająca się z bluzy ochronnej i spodni ogrodniczek ochronnych, opcjonalnie spodni ochronnych do pasa może być wykorzystywana podczas spawania i procesach pokrewnych. Odzież zapewnia ochronę przed krótkotrwałym kontaktem z płomieniem, (rozprzestrzenianiem się płomienia :poziom A1 i A2) przenikaniem ciepła (promieniowaniem), oddziaływaniem ciepła konwekcyjnego: (poziom B1), promieniowaniem ciepłym (poziom: C1), rozpryskami stopionego żelaza (poziom E1). Charakteryzuje się także odpornością na ciepło kontaktowe (poziom: F1). Zgodnie z wymaganiami normy EN ISO 11611:2015 odzież została zakwalifikowana do Klasy 1. Odzież Klasy 1 zapewnia ochronę przed mniej niebezpiecznymi technikami spawania i sytuacjami powodującymi niższe poziomy oddziaływania rozprysków i promieniowania ciepłego.

Wytyczne dotyczące kryteriów wyboru odzieży ochronnej dla spawaczy zawarte są w tabeli nr 1.

Skład surowcowy: 100 % bawełna (wykończenie trudnopalne).

Produkt jest zgodny z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego: z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425 oraz normami: EN ISO 13688:2013, EN ISO 13688:2013/A1:2021, EN ISO 11611:2015 i EN ISO 11612:2015

Deklaracja zgodności dostępna jest na stronie internetowej www.robod.pl/ce

	EN ISO 11611:2015	EN ISO 11612:2015	
	 Klasa 1 A1+A2	 A1+A2 B1 C1 E1 F1	
1	2	3	4

Objaśnienie znaków graficznych i poziomów skuteczności:

- 1) Odzież jest zgodna z wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego: z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425
 - 2) Odzież ochronna spełnia wymagania normy EN ISO 11611:2015. Odzież ochronna została zakwalifikowana do Klasy 1. Badanie rozprzestrzeniania się płomienia zrealizowane zgodnie z wymaganiami EN ISO 15025, procedura A – (kod literowy A1) zapalenie wewnętrzne, procedura B – (kod literowy A2) zapalenie krawędziowe.
 - 3) Odzież ochronna spełnia wymagania normy EN ISO 11612:2015. A1 + A 2 - Badanie rozprzestrzeniania płomienia badane było zgodnie z wymaganiami EN ISO 15025 procedura A- kod literowy A1 (zapalenie wewnętrzne) i procedura B- kod literowy A2 (zapalenie krawędziowe)
 - B 1 - Odporność na oddziaływanie ciepła konwekcyjnego na poziomie 1
 - C 1 - Odporność na promieniowanie ciepłe na poziomie 1
 - E 1 – Rozpryski stopionego żelaza na poziomie 1
 - F 1 - Odporność na ciepło kontaktowe na poziomie 1
- 4) Przed użyciem należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji użytkowania

Użytkowanie:

Rozmiar odzieży ochronnej należy dobrać odpowiednio do sylwetki użytkownika, w oparciu o wymiary prezentowane na dołączonej do produktu etykietce. Bluzę ochronną dla spawacza należy stosować łącznie ze spodniami ochronnymi dla spawacza (spodniami ogrodniczkami ochronnymi lub spodniami ochronnymi do pasa), patrz tabela nr 2. Odzież powinna zawsze okrywać tułów, ramiona i nogi. Odzież należy użytkować dokładnie zapiętą.

Przed użyciem należy każdorazowo dokonać dokładnych oględzin odzieży. Odzież uszkodzona np. rozdarta, rozpruta, przepalona powinna zostać niezwłocznie wycofana z użytkowania lub naprawiona. Odzież powinna być regularnie czyszczona, zgodnie z zaleceniami Producenta. Po czyszczeniu odzież powinna być sprawdzana. Zaleca się ponadto stosowanie dodatkowych środków ochrony indywidualnej np. rękawic ochronnych, obuwia, sprzętu ochrony oczu i twarzy, kapturew zapewniających ochronę przed występującymi w czasie realizacji prac zagrożeniami. Bluzę ochronną należy stosować łącznie ze spodniami ochronnymi (ogrodniczkami lub opcjonalnie spodniami do pasa).

Transport i przechowanie:

Odzież należy transportować w oryginalnych opakowaniach. Ubranie powinno być przechowywane w suchym i przewiewnym pomieszczeniu, z dala od źródeł ciepła i punktów świetlnych, chronić przed zabrudzeniem, uszkodzeniem oraz oddziaływaniem środków chemicznych. Zaleca się magazynowanie odzieży nie dłużej niż 5 lat od daty zakupu.

Czyszczenie i konserwacja:



Maxmalna ilość cykli konserwacji – 25 cykli

1. Maksymalna temperatura prania 40 st. C
2. Nie stosować bielenia.
3. Nie stosować suszenia w suszarce bębnowej.
4. Prasowanie w maksymalnej temperaturze 150 st. C
5. Profesjonalne czyszczenie chemiczne w tetrachloroetylenie i wszystkich rozpuszczalnikach wymienionych dla symbolu F — proces normalny.

Utylizacja:

Utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami obowiązującymi w danym kraju.



Zagrożenia spowodowane przez promieniowanie UV

Właściwie użytkowana odzież ochronna może zabezpieczać użytkownika przed zwykłymi zagrożeniami związanymi z procesem spawania. Zagrożenia te obejmują m.in. ekspozycję skóry na promieniowanie ultrafioletowe (UV), które jest wytwarzane podczas wszystkich procesów spawania łukiem elektrycznym. Promieniowanie UV obejmuje promieniowanie UVA, UVB i UVC w intensywnych dawkach. Wraz ze zużywaniem się tkaniny, wykonana z niej odzież może tracić właściwości ochronne i przestawać zapewniać należyte zabezpieczenie, w szczególności gdy 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, takich jak dodatkowe skórzane rękawki, fartuchy itp. może przedłużyć efekt ochronny wyrobu odzieżowego i zapewnić ochronę użytkownika. Prosta kontrola ciągłości ochrony przed promieniowaniem UV dla tego rodzaju odzieży. Użytkownicy powinni być poinstruowani, że gdyby doświadczyli objawów podobnych do oparzenia słonecznego, oznacza to, że przedostaje się promieniowanie UVB. W każdym przypadku odzież powinna być naprawiona (jeżeli jest to celowe), bądź wymieniona. W takich przypadkach w przyszłości należy rozważyć zastosowanie dodatkowych, bardziej odpornych warstw ochronnych.

Uwaga:

- ⓐ Z powodów operacyjnych nie wszystkie części instalacji do spawania łukiem elektrycznym znajdujące się pod napięciem mogą być zabezpieczone przed bezpośrednim kontaktem.
- ⓑ W przypadku stosowania niniejszej odzieży ochronnej dodatkowe ochrony ciała mogą być wymagane np. rękawice ochronne, obuwie, sprzęt ochrony oczu i twarzy, kaptury (w przypadku spawania nad głową) itp.
- ⓒ Dodatkowe warstwy izolacji elektrycznej będą wymagane w sytuacjach, kiedy istnieje podwyższone ryzyko porażenia prądem elektrycznym. Odzież przeznaczona jest tylko do ochrony przed krótkotrwałym, nieumyślnym kontaktem z aktywnymi częściami obwodu do spawania łukiem. Odzież jest tak zaprojektowana, aby zapewnić ochronę przed krótkotrwałym przypadkowym kontaktem z przewodami elektrycznymi o napięciu do 100 V prądu stałego.
- ⓓ W przypadku użycia dodatkowych wyrobów odzieżowych zapewniających ochronę wybranych partii ciała, podstawowy wyrób odzieżowy powinien spełniać wymagania przynajmniej Klasy 1.
- ⓔ Poziom ochrony przed płomieniem będzie mniejszy, jeżeli odzież ochronna dla spawaczy jest zanieczyszczona substancjami palnymi.
- ⓕ W sytuacji, kiedy w trakcie użytkowania odzież zostałaby przypadkowo ochlapana substancjami chemicznymi lub płynami palnymi użytkownik powinien natychmiast wycofać się ze strefy zagrożenia i ostrożnie zdjąć odzież uważając, aby chemikalia lub płyny nie miały kontaktu ze skórą. Po zdjęciu, odzież powinna zostać poddana czyszczeniu lub wycofana z użytkowania
- ⓖ Wzrost zawartości tlenu w powietrzu zmniejszy znacznie właściwości ochronne odzieży dla spawaczy przed działaniem płomienia. Należy zachować ostrożność podczas spawania w małych pomieszczeniach, np. gdy jest możliwe, że atmosfera może zostać wzbogacona w tlen.
- ⓗ Izolacja elektryczna, zapewniona przez odzież będzie zmniejszona, gdy odzież zostanie zawilgocona, zabrudzona lub nasiąknie potem.
- ⓓ W materiałach użytych do produkcji odzieży ochronnej RINO TEXTILE LIGHT nie stwierdzono substancji mogących powodować alergię. Jednak w wypadku zauważenia reakcji alergicznej, należy opuścić strefę zagrożenia, zdjąć odzież i skonsultować się z lekarzem.
- ⓙ Zaleca się zachowanie instrukcji.

TABELA NR 1	KRYTERIA WYBORU W ODNIESIENIU DO PROCESU	KRYTERIA WYBORU W ODNIESIENIU DO WARYNKÓW OTOCZENIA
Ręczne techniki spawania z lekkimi rozpryskami i kroplami: - spawanie gazowe, - spawanie TIG i MAG, - spawanie mikroplazmowe, - lutowanie, - spawanie punktowe, - spawanie MMA (elektrodą w otulinie rutyłowej)		Obsługa maszyn: - maszyny tnące przy użyciu tlenu, - maszyny tnące przy użyciu plazmy, - spawarki oporowe, - maszyny do natryskiwania ciepłego, - spawarki warsztatowe.

TABELA NR 2	INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA MA ZASTOSOWANIE DO PONIŻSZYCH MODELI ODZIEŻY OCHRONNEJ STOSOWANEJ PODCZAS SPAWANIA I PROCESÓW POKREWNYCH
(1) Bluza ochronna dla spawacza w wersji damskiej i męskiej, model: RINO TEXTILE LIGHT	
(2) Spodnie ogrodniczeki ochronne dla spawacza w wersji damskiej i męskiej, model: RINO TEXTILE LIGHT	
(3) Spodnie ochronne dla spawacza w wersji damskiej i męskiej, model: RINO TEXTILE LIGHT	
WYMAGANY POZIOM OCHRONY ZAPEWNIĄ WYŁĄCZNIE NOSZENIE BLUZY OCHRONNEJ (1) ZE SPODNIAMI OCHRONNYMI (2) LUB (3).	