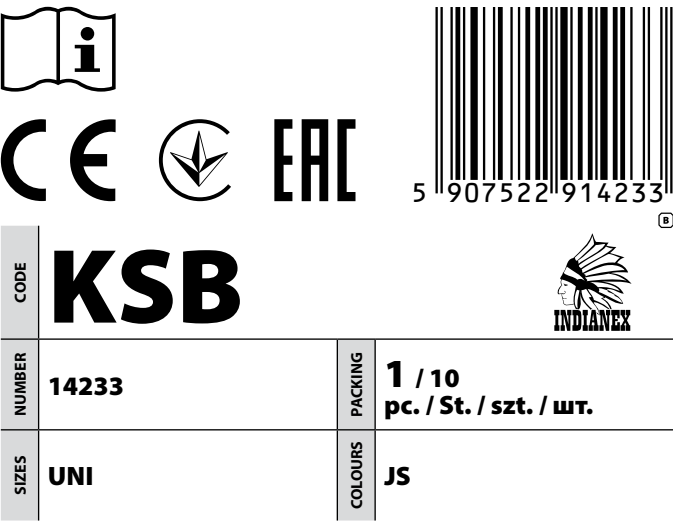




EN Instruction for use
PL Instrukcja użytkownika
DE Gebrauchsanweisung
RU Инструкция по применению
UA Інструкція для користування
SK Návod na použitie
LT Naudojimo instrukcija

support.rawpol.com for other languages

RO CZ HU LV EE BY MD BG SI ES ET AL NL FR DA PT IT SE FI NO TR GR

PRODUCT NAME:

Protective garment

Захисний виріб

Ochronny wyrób odzieżowy

Osobny ochranny prostriedok

Schutzbekleidungsprodukt

Apsauginė apranga

Защитное изделие - одежда



RAW-POL, Stefanski S.K.A., Julianów 50, 96-200 Julianów, Poland



um Sauerstoff bereichert wird. Die elektrische Isolation, die durch die Kleidung gewährleistet ist, wird reduziert, wenn die Kleidung angefeuchtet, verschmutzt oder durchgeschwitz ist. Bei zweiteiliger Schutzkleidung sind beide Schutzteile gleichzeitig zu tragen, um den erforderlichen Schutzgrad zu gewährleisten. Für zusätzlichen Körperschutz, wie Kapuzen, Ärmel, Schürzen und Wadenstümpfe ist das Bekleidungsprodukt als zusätzliches Element in Schutzkleidung vorgesehen, die Schutz vor Schweißgefahren bietet. Bei ähnlichen Symptomen wie bei einem Sonnenbrand bedeutet dies, dass die UVB-Strahlung durchdringt. In jedem solchen Fall muss die Schutzkleidung repariert (falls dies zweckmäßig ist) oder ausgetauscht werden und besonderes Augenmerk ist künftig auf den Einsatz zusätzlicher widerstandsfähiger Schutzschichten zu richten.

Gebrauch und Bedienung: Diese Jacke muss in Verbindung mit einer Schweißhose gemäß EN ISO 11611:2015 Klasse 2 A1 getragen werden. Die Schutzfunktion dieses Produkts hängt von der persönlichen Verantwortung des Benutzers ab. Dieses Produkt ist zum Tragen vorgesehen. Das Produkt muss angezeigt werden. Sollte dieses Produkt mit sämtlichen Verschlüssen ausgestattet sein, so sind diese zu schließen. Die Kleidung ist für den Tragen der richtige Größe zum Binden, so müssen diesen gebunden werden. Es ist darauf zu achten, dass das Produkt bequem anliegt und die Bewegungsfreiheit ermöglicht (zu diesem Zweck sind einige Verstellmöglichkeiten, falls vorhanden, verschmutzt einzustellen). Beim Tragen sollte die Kleidung immer zugeknöpft sein. Bei Kleidungsstücken, die aus zwei Teilen bestehen, d.h. Hose und Jacke/Sweatshirt, ist die Größe angemessen, wenn es eine Überlappung zwischen der Jacke/Sweatshirt und der Hose gibt, wenn der Träger zuerst beide Hände (Schulter) vollständig über den Kopf streckt und sich dann nach unten beugt, bis die Fingerspitzen den Boden berühren. Darüber hinaus müssen die Handgelenke, Unterarme und Knöchel des Trägers auch in aufrechter Position des Trägers bedeckt bleiben, was auch für einzelne Kleidungsstücke gilt. Dies sollte durch eine visuelle Inspektion überprüft werden, einschließlich einer Schätzung der Passform und Größe des Kleidungsstücks, während der Träger die richtige Größe des Kleidungsstücks trägt. Um das Produkt abzunehmen, müssen zu nächst sämtliche zuvor zugeknöpfte/zugebogene Verschlüsse aufgeknöpft bzw. freigeschoben und zuvor gebundene Elemente, falls vorhanden, abgedrückt werden. Wird das Produkt zusammen mit einem persönlichen Schutzhelm getragen, so ist darauf zu achten, dass die Gesamtschutzfunktionen, je nach Verwendungszweck, gewährleistet sind. Schürzen sollten den vorderen Körperbereich des Benutzers zumindest von der einen bis zu anderen Seitenrand verdecken. Beim Gebrauch zusätzlicher Bekleidungsprodukte zur Sicherung des Schutzes sind entsprechende Schutzfunktionen der Körperkleidung des Bekleidungsprodukts zumindest die Anforderungen der Klasse 1 erfüllen. In jedem Fall haben die Anforderungen Vorrang.

Vom Gebrauch hat der Benutzer auf eigene Verantwortung zu prüfen, ob sich das Produkt für die vorgesehenen Arbeitstätigkeiten eignet, vollständig ist und ob alle Schutzfunktionen gewährleistet sind. Zudem ist dieses auf Beschädigungen zu prüfen, die die Schutzfunktionen beeinträchtigen könnten (z.B. Risse, Löcher, gerissene Nähte, beschädigte Klammern, Abschrägungen und Anzeichen von Kontakt mit heißen Mitteln oder Flammen, d.h. Verbrennungen oder andere Veränderungen, die seine Eigenschaften beeinträchtigen könnten). Besteht eine derartige negative Einwirkung, so ist vor dem Gebrauch der ursprüngliche ordnungsgemäße Zustand des Produkts wiederherzustellen (zu diesem Zweck ist der Hersteller oder sein berechtigter Vertreter zu kontaktieren) und wenn dies nicht möglich ist, muss das Produkt ausgetauscht werden. Bei der Arbeit ist zudem auf Einhaltung von Schutzfunktionen zu achten. Der Verlust von Schutzzeigenschaften bedeutet, dass das Produkt verschlissen ist. Bei der Auswahl des entsprechenden Bekleidungsstyps ist die Tabelle 1 und 2 heranzuziehen. Bei jeglichen Zweifeln ist die Arbeitsschutzfachkraft. Dieses Produkt verfügt über eine zusätzlichen Ausstattungs- und Ersatzteile.

Tabelle 2. Kriterien für die Auswahl der Schweißkleidung (Bezugspunkte).

Typ der Schweißkleidung	Auswahlkriterien in Bezug auf die Schweißverfahren	Auswahlkriterien in Bezug auf die Umgebungsbedingungen
Klasse 1	Manuelle Schweißverfahren mit leichter Bildung von Spritzern und Tropfen, z.B.: - Gasschweißen, - MIG-Schweißen, - Mikropulasma-Schweißen, - Punktschweißen, - Lichtschweißverfahren, - MMA-Schweißen (mit einer Rutilelektrode).	Bedienung von Maschinen, z.B.: - in engen Räumen, - beim Schweißen / Schneiden über dem Kopf oder in ähnlichen erzwungenen Positionen.
Klasse 2	Manuelle Schweißverfahren mit hoher Bildung von Spritzern und Tropfen, z.B.: - MMA-Schweißen (mit einer einfachen Elektrode oder einer Zellulose-Elektrode), - MIG-Schweißen (CO₂-oder Gasmischschweißen), - MIG-Schweißen (mit hoher Stromstärke), - Fullfaktorschweißen, - Plasmaschneiden, - Hobeln, - Sauerstoffschneiden, - thermisches Schneiden.	Bedienung von Maschinen, z.B.: - in engen Räumen, - beim Schweißen / Schneiden über dem Kopf oder in ähnlichen erzwungenen Positionen.

Materialien, aus denen dieses Produkt hergestellt wurde, sollten sich nicht negativ auf die Gesundheit oder Hygiene des Benutzers auswirken. Jedoch kann jede im Produktmaterial enthaltene Substanz oder jede als Bestandteil des Produkts ein Ärgernis wie z.B. Baumwolle, Leder, Metallelemente, Sate, Farbstoffe usw. sein. Es wird besonders empfindlichen Personen empfohlen, vor dem Gebrauch das Produkt zu testen oder einen Arzt aufzusuchen.

EN INSTRUCTION AND INFORMATION FOR THE USERS
Manufacturer: RAW-POL, STEFANSKI SPÓŁKA KOMANDYTOWO-WO-ACZYŃA, Julianów 50, 96-200 Julianów, Poland. This product belongs to the Personal Protective Equipment (PPE), defined in the Regulation (EU) 2016/425 of the European Parliament and of the Council and meets the guidelines of that regulation. It has been assigned to the II category.
Standards: The product is in compliance with the EN ISO 11611:2015 Protective clothing for use in welding and allied processes; EN ISO 13688:2013+A1:2021 „Protective clothing. General requirements“.
The notified body: INTERTEK Italia S.p.A., Via Guido Miglioli 2/A, 20063 Cernusco sul Naviglio - Milano (MI), Italy, number of the body: 2573.
Product/description: Protective garment, the detailed characteristics of the product is provided on rawpol.com.
Purpose: The product is designed to protect the wearer against spatter (small splashes of molten metal), short contact time with flame, radiant heat from an electric arc used for welding and allied processes, and minimizes the possibility of electrical shock by short-term, accidental contact with live electrical conductors at voltages up to approximately 100 V d.c. in normal conditions of welding. Sweat, contamination with grease or other contaminants can affect the level of protection against accidental short-time contact with electric lines in this voltage. The product can be used for welding and allied processes in protection against dangerous techniques of welding and situations that produce lower levels of impact of splashes and heat radiation. Class 2 is protection against more dangerous techniques of welding and situations that produce higher levels of impact of splashes and heat radiation - see Tables 1 and 2. For correct total protection against the risks, to which welders can be exposed, personal protective equipment (PPE) covered by other standards should be worn in order to protect head, face, hands and feet. The level of protection was obtained on the basis of tests carried out according to conditions described in the norms / specifications to which they apply. The product provides protection against the above risks and it is intended for use in the environments in which they occur. Please always carry out a risk assessment in a given work environment to verify whether the product provides protection against all risks available in this environment. Table 1 - Summary of performance requirements

Sub-class	Requirement	Class 1	Class 2
6.2	Tensile strength • woven outer textile material • leather	400 N 80 N	400 N 80 N
6.3	Tear strength • woven outer textile material • leather	15 N 15 N	20 N 20 N
6.4	Burst strength Test area of 7.3 cm ² Test area of 50 cm ²	200 kPa 100 kPa	200 kPa 100 kPa
6.5	Seam strength • textile material • leather	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	Flame spread • Procedure A - mandatory • Procedure B - optional	ISO 15025, Procedure A (surface ignition) ISO 15025, Procedure B (edge ignition) No specimen shall permit any part of the lowest boundary of any flame to reach the upper or either vertical edge. No hole formation* No flaming or molten debris afterflame ≤ 2 s	ISO 15025, Procedure A (surface ignition) ISO 15025, Procedure B (edge ignition) No specimen shall permit any part of the lowest boundary of any flame to reach the upper or either vertical edge. No hole formation* No flaming or molten debris afterflame ≤ 2 s
6.8	Impact of spatter	15 drops	23 drops
6.9	Heat transfer (radiation)	RHT1 24 ≥ 7.0	RHT1 24 ≥ 16.0
6.10	Electrical resistance Fat content of leather	> 10 ⁴ Ω ≤ 15 %	> 10 ⁴ Ω ≤ 15 %
6.11	For ISO 15025, Procedure B, this requirement is not applicable.		

Limits / Warnings: Do not use the product contrary to its intended purpose, the instruction conditions, in the conditions of high risk for which it is appropriate to apply the protective equipment of category III), and when there is a risk of being caught by the machine moving parts, which poses a health or safety risk. The product does not protect against the body that are not covered. In order to ensure full body protection, additionally use appropriate PPE in accordance with the risk assessment carried out in the work environment - gloves, boots, headgear, eye, face and neck protection, and additional protective clothing protecting against hazards occurring during welding, such as hoods, sleeves, aprons and leggings. Protection against hazards and dangers not listed herein is not guaranteed. Due to the operational reasons, not all parts of the installation for electric arc welding under voltage can be protected against direct contact. It can be required to apply additional protection for the parts of the body, e.g. for hand and welding. The clothing is designed only to protect against short-term accidental contact with active parts of the arc welding

PL INSTRUKCJA I INFORMACJA DLA UŻYTKOWNIKÓW
Manufacturer: RAW-POL, STEFANSKI SPÓŁKA KOMANDYTOWO-WO-ACZYŃA, Julianów 50, 96-200 Julianów, Polska. Ten produkt należy do środków ochrony indywidualnej (SOI) określonych w Rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425 i spełnia wytyczne tego rozporządzenia. Zakłaskyfikacja została nadana przez notyfikowanego organu.
Standardy: Produkt jest zgodny z EN ISO 11611:2015 „Ochrona na wywołanie przez spawanie i inne procesy pokrewnych“; EN ISO 13688:2013+A1:2021 „Ochrona ochrona. Wymagania ogólne“.
Jednostka notyfikowana: INTERTEK Italia S.p.A., Via Guido Miglioli 2/A, 20063 Cernusco sul Naviglio - Milano (MI), Italy, numer jednostki: 2573.
Produkt/opis: Ochronny wyrób odzieżowy. Szczegółową charakterystykę produktu podano na rawpol.com.

Przeznaczenie: Produkt przeznaczony do ochrony użytkownika przed rozpryskami (małe krople stopionego metalu), przed krótkotrwałym kontaktem z płomieniem, przed promieniowaniem ciepłym pochodzącym od łuku elektrycznego stosowanego podczas spawania i w procesach pokrewnych, oraz minimalizuje możliwość porażenia prądem w razie krótkotrwałego, przypadkowego kontaktu z przewodami elektrycznymi pod napięciem do około 100 V prądu stałego w normalnych warunkach spawania. Pot, brody, zabrudzenia smarami lub inne zanieczyszczenia mogą wpływać na poziom ochrony przed przypadkowym, krótkotrwałym kontaktem z przewodami elektrycznymi pod tym napięciem. Produkt może być klasy 1 (klas 1) lub klasy 2 (klas 2). Klas 1 jest ochroną przed mniej niebezpiecznymi technikami spawania i procesami pokrewnymi, które nie oddziałują na promieniowanie ciepłego. Klasa 2 jest ochroną przed bardziej niebezpiecznymi technikami spawania i sytuacjami powodującymi wyższe poziomy oddziaływanie rozprysków i promieniowania ciepłego - patrz Tabela 1 i 2. Dla właściwej całkowitej ochrony przed zagrożeniami, należy użyć dodatkowego wyposażenia ochronnego, takiego jak rękawice, buty, kaski, okulary ochronne, dodatkowe środki ochrony indywidualnej (SOI) objęte innymi normami, w celu uzyskania ochrony, twarzy, rąk i stóp. Poziom ochronny zostali zrealizowany na podstawie badań przeprowadzonych z warunkami opisanymi w normach/specyfikacjach, których dotyczy. Produkt zapewnia ochronę przed zagrożeniami, których dotyczy. Produkt jest przeznaczony do użycia w środowiskach, w których one występują. Zawsze należy przeprowadzić ocenę zagrożenia w danym środowisku pracy w celu weryfikacji czy dany produkt zapewnia ochronę przed wszystkimi zagrożeniami występującymi w danym środowisku.

Tabela 1 - Podsumowanie wymagań dotyczących skuteczności

Pod-kategoria	Wymóg	Klasa 1	Klasa 2
6.2	Wytrzymałość na rozciąganie • materiał wierzchni tkaniny • skóra	400 N 80 N	400 N 80 N
6.3	Wytrzymałość na rozdzielanie • materiał wierzchni tkaniny • skóra	15 N 15 N	20 N 20 N
6.4	Wytrzymałość na wyrywanie Powierzchnia badania na 7,3 cm ² Powierzchnia badania na 50 cm ²	200 kPa 100 kPa	200 kPa 100 kPa
6.5	Wytrzymałość szwu • materiał wierzchni tkaniny • skóra	225 N 225 N	225 N 225 N
6.6	Zmiana wymiarów materiałów działających	± 3 % ± 5 %	± 3 % ± 5 %
6.7	Rozprzestrzenianie płomienia • Procedura A - obowiązkowa • Procedura B - opcjonalna	ISO 15025, Procedura A (zapłon powierzchniowy) ISO 15025, Procedura B (zapłon krawędzi) Na żadnej próbie nagrzania gładka plamienia nie powinna wystąpić. Nie powstają dziury.*	ISO 15025, Procedura A (zapłon powierzchniowy) ISO 15025, Procedura B (zapłon krawędzi) Na żadnej próbie nagrzania gładka plamienia nie powinna wystąpić. Nie powstają dziury.*
6.8	Działanie rozprysków	15 kropli	23 kropli
6.9	Przemieszczanie ciepła (promieniowanie)	RHT1 24 ≥ 7.0	RHT1 24 ≥ 16.0
6.10	Opór elektryczny	> 10 ⁴ Ω	> 10 ⁴ Ω
6.11	Zawartość tłuszczu w skórze	≤ 15 %	≤ 15 %

*To wymaganie nie ma zastosowania dla ISO 15025, procedura B.

Ograniczenia / Ostrzeżenia: Nie należy stosować produktu niezgodnie z przeznaczeniem, zaleceniami instrukcji, w warunkach dużego

circuit and additional electrical insulation layer will be required in situations of higher risk of electric shock. The level of protection against flame will be lower if protective clothing for welders is contaminated with flammable substances. Increase in oxygen content in air greatly reduces the welding of protective properties against flame. Be careful when welding in small rooms, e.g. when it is possible to enrich the atmosphere with oxygen. Electric insulation provided by clothing will be reduced when the clothing will be damp, dirty or absorbs sweat. In the case of protective clothing consisting of two parts, both parts should be worn at the same time to ensure the required level of protection. In the case of additional body protection, such as hoods, sleeves, aprons and leggings, the clothing item is intended to be used as an additional element of protective clothing that provides protection against hazards occurring during welding, such as hoods, sleeves, aprons and leggings. Protection against hazards and dangers not listed herein is not guaranteed. Due to the operational reasons, not all parts of the installation for electric arc welding under voltage can be protected against direct contact. It can be required to apply additional protection for the parts of the body, e.g. for hand and welding. The clothing is designed only to protect against short-term accidental contact with active parts of the arc welding circuit and additional electrical insulation layer will be required in situations of higher risk of electric shock. The level of protection against flame will be lower if protective clothing for welders is contaminated with flammable substances. Increase in oxygen content in air greatly reduces the welding of protective properties against flame. Be careful when welding in small rooms, e.g. when it is possible to enrich the atmosphere with oxygen. Electric insulation provided by clothing will be reduced when the clothing will be damp, dirty or absorbs sweat. In the case of protective clothing consisting of two parts, both parts should be worn at the same time to ensure the required level of protection. In the case of additional body protection, such as hoods, sleeves, aprons and leggings, the clothing item is intended to be used as an additional element of protective clothing that provides protection against hazards occurring during welding, such as hoods, sleeves, aprons and leggings. Protection against hazards and dangers not listed herein is not guaranteed. Due to the operational reasons, not all parts of the installation for electric arc welding under voltage can be protected against direct contact. It can be required to apply additional protection for the parts of the body, e.g. for hand and welding. The clothing is designed only to protect against short-term accidental contact with active parts of the arc welding

Type of welders' clothing	Selection criteria relating to the processes	Selection criteria relating to the environmental conditions
Class 1	Manual welding techniques with light formation of splashes and drops, e.g.: - TIG welding, - MIG welding (with low current), - micro plasma welding, - brazing, - spot welding, - MMA welding (with rutile-covered electrode).	Operation of machines, e.g.: - oxygen, cutting machines, - plasma cutting machines, - machines for thermal spraying, - bench welding.
Class 2	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, - thermal spraying.	Operation of machines, e.g.: - in confined spaces, - at overhead welding/cutting or in comparable constrained positions.

The materials used to manufacture the product should not affect the user's hygiene or health. However, any material contained in the product or the material, which is a component of the product, can be an allergen, such as: cotton, leather, metal components, latex, pigments, etc. Especially sensitive persons are recommended to test the product or seek medical consultation prior to use. **Size:** The product should be the right size, which would be fit, when worn on it prior to work start. The product is provided directly on the product or on the inside label, or on the packaging. The range of available sizes is provided in the field SIZES. The full range of sizes is provided in tables available on rawpol.com.

Cleaning, maintenance and disinfection: Recommendations for maintenance, cleaning and disinfection are provided on the product. It is generally recommended to use commercially available cleaning agents, preservatives for that type of the material, which

ryzka (dla którego właściwie jest stosowanie środków ochrony indywidualnej kategorii III) oraz gdy rodzaj wykonywanej pracy wiąże się z ryzykiem zachorowania ogólnego i poruszające się obiekty np. ruchące części maszyn, które mogą się z zagrożeniami związanymi z bezpieczeństwem. Produkt nie chroni części ciała, których nie osłania. W celu zapewnienia pełnej ochrony ciała należy użyć dodatkowego odpowiedniego do zagrożenia SOI zgodnie z oceną zagrożenia przeprowadzoną w środowisku pracy - rękawice, buty, kaski, okulary ochronne, dodatkowe środki ochrony indywidualnej (SOI) objęte innymi normami, w celu uzyskania ochrony, twarzy, rąk i stóp. Poziom ochronny zostali zrealizowany na podstawie badań przeprowadzonych z warunkami opisanymi w normach/specyfikacjach, których dotyczy. Produkt zapewnia ochronę przed zagrożeniami, których dotyczy. Produkt jest przeznaczony do użycia w środowiskach, w których one występują. Zawsze należy przeprowadzić ocenę zagrożenia w danym środowisku pracy w celu weryfikacji czy dany produkt zapewnia ochronę przed wszystkimi zagrożeniami występującymi w danym środowisku.

Użytkownik i obsługa: Ta kurtka musi być noszona w połączeniu z dodatkowym wyposażeniem ochronnym, takim jak rękawice, buty, kaski, okulary ochronne, dodatkowe środki ochrony indywidualnej (SOI) objęte innymi normami, w celu uzyskania ochrony, twarzy, rąk i stóp. Poziom ochronny zostali zrealizowany na podstawie badań przeprowadzonych z warunkami opisanymi w normach/specyfikacjach, których dotyczy. Produkt zapewnia ochronę przed zagrożeniami, których dotyczy. Produkt jest przeznaczony do użycia w środowiskach, w których one występują. Zawsze należy przeprowadzić ocenę zagrożenia w danym środowisku pracy w celu weryfikacji czy dany produkt zapewnia ochronę przed wszystkimi zagrożeniami występującymi w danym środowisku.

Typ odzieży dla spawaczy
Kryteria wyboru w odniesieniu do procesów
Ręczne techniki spawania z małą ilością rozprysków i kropli, np.:

- spawanie gazowe,
- spawanie TIG (niskim natężeniem prądu)
- spawanie mikropłazmowe,
- spawanie punktowe,
- spawanie MMA (elektrodą o otulinie rutylowej)

Kryteria wyboru w odniesieniu do warunków otoczenia
Obsługa maszyn, np.:

- maszyn do cięcia plazmą,
- maszyn do cięcia plazmą,
- spawarki oporowe,
- spawarki do natryskania cieplnego,
- spawarki warsztatowe.

Typ odzieży dla spawaczy
Kryteria wyboru w odniesieniu do procesów
Ręczne techniki spawania z małą ilością rozprysków i kropli, np.:

- spawanie gazowe,
- spawanie TIG (niskim natężeniem prądu)
- spawanie mikropłazmowe,
- spawanie punktowe,
- spawanie MMA (elektrodą o otulinie rutylowej)

Kryteria wyboru w odniesieniu do warunków otoczenia
Obsługa maszyn, np.:

- maszyn do cięcia plazmą,
- maszyn do cięcia plazmą,
- spawarki oporowe,
- spawarki do natryskania cieplnego,
- spawarki warsztatowe.

EN ISO 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for welding (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - resistance to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).
EN ISO 13688:2013+A1:2021 „Protective clothing. General requirements“.
Notified body: INTERTEK Italia S.p.A., Via Guido Miglioli 2/A, 20063 Cernusco sul Naviglio - Milano (MI), Italy, number of the body: 2573.
Product/description: Protective garment, the detailed characteristics of the product is provided on rawpol.com.
Purpose: The product is designed to protect the wearer against spatter (small splashes of molten metal), short contact time with flame, radiant heat from an electric arc used for welding and allied processes, and minimizes the possibility of electrical shock by short-term, accidental contact with live electrical conductors at voltages up to approximately 100 V d.c. in normal conditions of welding. Sweat, contamination with grease or other contaminants can affect the level of protection against accidental short-time contact with electric lines in this voltage. The product can be used for welding and allied processes in protection against dangerous techniques of welding and situations that produce lower levels of impact of splashes and heat radiation. Class 2 is protection against more dangerous techniques of welding and situations that produce higher levels of impact of splashes and heat radiation - see Tables 1 and 2. For correct total protection against the risks, to which welders can be exposed, personal protective equipment (PPE) covered by other standards should be worn in order to protect head, face, hands and feet. The level of protection was obtained on the basis of tests carried out according to conditions described in the norms / specifications to which they apply. The product provides protection against the above risks and it is intended for use in the environments in which they occur. Please always carry out a risk assessment in a given work environment to verify whether the product provides protection against all risks available in this environment. Table 1 - Summary of performance requirements

does not have a negative impact on the user. The products without the label of maintenance mean that cleaning is not provided due to the properties of the material, such products can only risk in order to remove dust or particulate matter, etc. It is not recommended to use any additional methods of disinfection and disinfectants, as this can have decrease the level of protection. Protective clothing must be cleaned according to the manufacturer's instructions or shake off the dust / dirt regularly. After cleaning, the clothing should be checked for any signs of damage. The pictograms for maintenance, cleaning with an explanation:
☒ - Do not wash, **☒** - do not bleach / chlorine, **☒** - do not tumble dry, **☒** - Do not iron, **☒** - Do not dry clean.
Storage: The product should be stored at the appropriate temperature in dry and well ventilated place. Too high humidity of air, too high or low temperature or intense light can adversely impact the product quality. Manufacturer accepts no liability for the quality of the product stored contrary to the instructions. This may result in a lowering of the product protection level.
Type of packaging: It is recommended to distribute (including transport) the product in the package with cardboard or plastic film. Loading, transport and unloading should take place in environment protecting against splashes, dirt and damage.
Product durability: can be assessed on the basis of the use of the product. Due to the varying intensities of use and environmental influences, such as sunlight, rain, etc. it is not possible to provide a specific date. The product keeps protective properties until damage cannot be removed without decreasing the level of protection. Any mechanical damages make the product suitable to a process of repair or immediately withdrawn from use. With proper warehousing and storage time of the product may be up to 4 years from the date of production.
Date of manufacture: is indicated on the packaging or on the product. It is provided with the number of the batch, e.g. 290120231234; explanation: the third and fourth digits indicate the month of manufacture, and the next four digits identify the year of manufacture. The remaining digits together with the above identify the batch number.
The access to the EU declaration of conformity can be accessed at support.rawpol.com.
If this instruction is out-of-date as a result of the changing law or other factors, download the new version. Up-to-date instructions are available on rawpol.com, support.rawpol.com or rawpol.com.
P/PIP: This instruction was marked with version v.B.CZW.107, where B.CZW.107 means the next version number. **Prior to work starting, make sure you have the up-to-dated/ correct instruction for use for your product. Please refer to its contents, as well as keep it for the entire period of protection.** The use of the instructions for use in this instruction are not the same as those placed on the product or on its packaging, it means that you can have the instructions for use on another batch or another product. In this case, be sure to contact the person who will make the instruction available or the manufacturer or authorized representative of the manufacturer in order to obtain the document for the batch you have. It is essential to check whether you have the up-to-dated/ correct instruction for use of the product. If the instruction is out-of-date or incorrect to the owned batch, you should absolutely obtain the up-to-dated/ correct instruction for use for the concerned similar with its content. **Do not work without becoming familiar with the up-to-dated/ correct instruction for use!** THIS INSTRUCTION CAN BE COPIED REPEATEDLY TO BE READ BY ANY USER OF THE PRODUCT.
The explanation of the used symbols: CODE – commodity code, NUMBER – article number, SIZES – available range of sizes, COLOURS – available range of colours, PACKING – amount of the product in the smallest packaging/ amount in the carton, STANDARDS – standards, (re) – batch code, (d) – date of manufacture, (B) – product line, (☒) (re) – the manufacturer's identifying symbol, (☒) – refer to the instructions for use, (☒) – online instruction, (☒) – conformity mark, (☒) – conformity sign of the Customs Union, (☒) – ukrainian conformity sign

Unter-punkt	Anforderung	Klasse 1	Klasse 2
6.2	Zugfestigkeit • äußerlicher gewebter Textstoff • Leder	400 N 80 N	400 N 80 N
6.3	Zugfestigkeit • äußerlicher gewebter Textstoff • Leder	15 N 15 N	20 N 20 N
6.4	Burst strength Prüffläche 7,3 cm ² Prüffläche 50 cm ²	200 kPa 100 kPa	200 kPa 100 kPa
6.5	Nahtfestigkeit • Textstoff • Leder	225 N 225 N	225 N 225 N
6.6	Maßänderung gewebter Textstoffe Maßänderung gestrickter Textstoffe	± 3 % ± 5 %	± 3 % ± 5 %
6.7	Flammenausbreitung • Verfahren A - obligatorisch • Verfahren B - optional	ISO 15025 Verfahren B (Kantenbeflammung)	ISO 15025 Verfahren A (Flächenbeflammung)

Bei keiner Probe darf ein Teil des untersten Randes einer Flamme die Seitenkante erreichen. Ohne Lochbildung.
Kein Weiterbrennen sowie kein brennendes oder schmelzendes Abtropfen
Nachbrennzeit ≤ 2 s
Nachglühzeit ≤ 2 s

6.8 Auswirkung von Spritzern
6.9 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.10 Elektrischer Widerstand
6.11 Fettigkeit der Leder
6.12 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.13 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.14 Elektrischer Widerstand
6.15 Fettigkeit der Leder
6.16 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.17 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.18 Elektrischer Widerstand
6.19 Fettigkeit der Leder
6.20 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.21 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.22 Elektrischer Widerstand
6.23 Fettigkeit der Leder
6.24 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.25 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.26 Elektrischer Widerstand
6.27 Fettigkeit der Leder
6.28 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.29 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.30 Elektrischer Widerstand
6.31 Fettigkeit der Leder
6.32 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.33 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.34 Elektrischer Widerstand
6.35 Fettigkeit der Leder
6.36 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.37 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.38 Elektrischer Widerstand
6.39 Fettigkeit der Leder
6.40 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.41 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.42 Elektrischer Widerstand
6.43 Fettigkeit der Leder
6.44 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.45 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.46 Elektrischer Widerstand
6.47 Fettigkeit der Leder
6.48 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.49 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.50 Elektrischer Widerstand
6.51 Fettigkeit der Leder
6.52 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.53 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.54 Elektrischer Widerstand
6.55 Fettigkeit der Leder
6.56 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.57 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.58 Elektrischer Widerstand
6.59 Fettigkeit der Leder
6.60 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.61 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.62 Elektrischer Widerstand
6.63 Fettigkeit der Leder
6.64 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.65 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.66 Elektrischer Widerstand
6.67 Fettigkeit der Leder
6.68 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.69 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.70 Elektrischer Widerstand
6.71 Fettigkeit der Leder
6.72 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.73 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.74 Elektrischer Widerstand
6.75 Fettigkeit der Leder
6.76 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.77 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.78 Elektrischer Widerstand
6.79 Fettigkeit der Leder
6.80 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.81 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.82 Elektrischer Widerstand
6.83 Fettigkeit der Leder
6.84 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.85 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.86 Elektrischer Widerstand
6.87 Fettigkeit der Leder
6.88 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.89 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.90 Elektrischer Widerstand
6.91 Fettigkeit der Leder
6.92 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.93 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.94 Elektrischer Widerstand
6.95 Fettigkeit der Leder
6.96 Feuchtigkeit des Textstoffes
6.97 Wärmeübertragung (Strahlung)
6.98 Elektrischer Widerstand
6.99 Fettigkeit der Leder
7.00 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.01 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.02 Elektrischer Widerstand
7.03 Fettigkeit der Leder
7.04 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.05 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.06 Elektrischer Widerstand
7.07 Fettigkeit der Leder
7.08 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.09 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.10 Elektrischer Widerstand
7.11 Fettigkeit der Leder
7.12 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.13 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.14 Elektrischer Widerstand
7.15 Fettigkeit der Leder
7.16 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.17 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.18 Elektrischer Widerstand
7.19 Fettigkeit der Leder
7.20 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.21 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.22 Elektrischer Widerstand
7.23 Fettigkeit der Leder
7.24 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.25 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.26 Elektrischer Widerstand
7.27 Fettigkeit der Leder
7.28 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.29 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.30 Elektrischer Widerstand
7.31 Fettigkeit der Leder
7.32 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.33 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.34 Elektrischer Widerstand
7.35 Fettigkeit der Leder
7.36 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.37 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.38 Elektrischer Widerstand
7.39 Fettigkeit der Leder
7.40 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.41 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.42 Elektrischer Widerstand
7.43 Fettigkeit der Leder
7.44 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.45 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.46 Elektrischer Widerstand
7.47 Fettigkeit der Leder
7.48 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.49 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.50 Elektrischer Widerstand
7.51 Fettigkeit der Leder
7.52 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.53 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.54 Elektrischer Widerstand
7.55 Fettigkeit der Leder
7.56 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.57 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.58 Elektrischer Widerstand
7.59 Fettigkeit der Leder
7.60 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.61 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.62 Elektrischer Widerstand
7.63 Fettigkeit der Leder
7.64 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.65 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.66 Elektrischer Widerstand
7.67 Fettigkeit der Leder
7.68 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.69 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.70 Elektrischer Widerstand
7.71 Fettigkeit der Leder
7.72 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.73 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.74 Elektrischer Widerstand
7.75 Fettigkeit der Leder
7.76 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.77 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.78 Elektrischer Widerstand
7.79 Fettigkeit der Leder
7.80 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.81 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.82 Elektrischer Widerstand
7.83 Fettigkeit der Leder
7.84 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.85 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.86 Elektrischer Widerstand
7.87 Fettigkeit der Leder
7.88 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.89 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.90 Elektrischer Widerstand
7.91 Fettigkeit der Leder
7.92 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.93 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.94 Elektrischer Widerstand
7.95 Fettigkeit der Leder
7.96 Feuchtigkeit des Textstoffes
7.97 Wärmeübertragung (Strahlung)
7.98 Elektrischer Widerstand
7.99 Fettigkeit der Leder
8.00 Feuchtigkeit des Textstoffes
8.01 Wärmeübertragung (Strahlung)
8.02 Elektrischer Widerstand
8.03 Fettigkeit

