



CODE	NUMBER	PACKING
	63853	1 / 10
SIZES	UNI	COLOURS
		Y
		pc. / St. / szt. / шт.

EN Instruction for use

PL Instrukcja użytkowania

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 AT NL FR DA PT IT SE FI NO TR GR

PRODUCT NAME: Protective garment

Захисний виріб

Ochronny wyrób odzieżowy

Osobný ochranný prostriedok

Schutzbekleidungsprodukt

Apsauginė apranga

Защитное изделие - одежда

EN ISO 11611:2015

EN ISO 13688:2013+A1:2021

Class 2 A1

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

reiss

The member of REIS GROUP

v.B.CZW.107

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 Schweißhaube 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 angezogen werden. Sollte dieses Produkt mit sämtlichen Verschlüssen ausgestattet sein, so sind diese zuzunähen/zuzuschließen. Verfügt das Produkt über Elemente zum Binden, so müssen diese gebunden werden. Es ist darauf zu achten, dass das Produkt bequem anliegt und die Bewegungsfreiheit ermöglicht (zu diesem Zweck sind einige Verstellmöglichkeiten, falls vorhanden, ausgeschaltet 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 der 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, abgebunden werden. Wird das Produkt zusammen mit persönlicher Schutzausrüst 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 auf andere Seitenhant verdecken. Beim Gebrauch zusätzlicher Bekleidungsprodukte zur Sicherstellung des entsprechenden Schutzes von Körperstellen sollte das grundlegende Bekleidungsprodukt 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, Abschlürfungen 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 Einstellungs-Tabelle 2. Kriterien für die Auswahl der Schweißkleidung (Bezugs-punkte).

Größe: Das Produkt sollte eine entsprechende Größe aufweisen, die vor Beginn der Arbeit durch Ausprobieren zu wählen ist. Die Größe des Produkts ist direkt auf dem Produkt, auf dem Innenaufnäher oder auf der Verpackung angegeben. Die verfügbaren Größen wurden im Field SIZES angegeben. Alle verfügbaren Größen sind den Tabellen auf der Website rawpol.com zu entnehmen.

Reinigung, Pflege und Desinfektion: Die Anweisungen hinsichtlich der Pflege und Reinigung sind auf dem Aufnäher des jeweiligen Produkts angegeben. Es wird empfohlen, handelsübliche Reinigungs- und Pflegemittel für die jeweilige Materialart zu verwenden, die sich nicht negativ auf den Benutzer auswirken. Bei Produkten, die ohne keinen Aufnäher samt der Wartungsanleitung verfügen, bedeutet dies, dass aufgrund der Materialeigenschaften keine Reinigung vor-gesehen ist. Solche Produkte können lediglich abgeknöpft werden, um beispielsweise den Staub zu entfernen. Es wird nicht empfoh-len, zusätzliche Desinfektionsmethoden und Desinfektionsmittel zu verwenden, da sich dies auf die Verminderung des Schutzgrades auswirken kann. Die Schutzkleidung sollte nach den Anweisungen des Herstellers gereinigt werden oder geschützt den Staub / Schutz regelmäßig, nach der Reinigung sollte die Kleidung auf Anzeichen von Beschädigungen überprüft werden.

Piktogramm: für die Wartung und Reinigung samt Erläuterung: - Nicht waschen, - nicht bleichen / chlorieren, - nicht Trocknetrommeln, - Nicht bügeln, - Nicht chemisch Reinigen. **Aufbewahrung:** Das Produkt sollte bei der entsprechenden Tem-peratur gelagert werden, an einem trockenen, gut belüfteten Ort. Eine zu hohe Feuchtigkeit, zu hohe oder niedrige Temperatur oder intensive Licht können die Qualität des Produkts beeinträchtigen. Der Hersteller haftet nicht für die Qualität des Produkts, das nicht ent-sprechend den Empfehlungen aufbewahrt wird. Dies kann den Grad der Produktverschlechterung beeinflussen.

Art der Verpackung: Es wird empfohlen, dieses Produkt in Ver-packungen aus Pappe oder Folie zu verpacken (einschließlich des Transports). Die Beladung, Transport und Entladung sollten unter Bedingungen stattfinden, die gegen Durchdringung, Verschmutzung und Beschädigung geschützt sind. **Die Haltbarkeit** lässt sich auf Grundlage des Produktverbrauchs ein-schätzen. Aufgrund der unterschiedlichen Nutzungseintensität und Umweltfaktoren wie Sonnenlicht, Regen usw. ist es nicht möglich, ein konkretes Datum anzugeben. Das Produkt behält die Schutz-eigenschaften bis zum Zeitpunkt einer Beschädigung, bei der sich ohne Reduzierung des Schutzgrads nicht beheben lässt. Das Vorkommen mechanischer Beschädigungen bewirkt, dass das Produkt der In-standsetzung unterzogen oder unverzüglich seine Nutzung ein-gestellt werden sollte. Bei sachgemäßer Lagerung kann die Lagerzeit des Produkts bis zu 4 Jahren ab dem Herstellungsdatum betragen. **Das Produktionsdatum** ist auf der Sammelverpackung oder am Pro-dukt angegeben. Es ist samt Nummer der Partie, z.B. 290120231234 angegeben. Zur Erläuterung: die dritte und vierte Ziffer bestimmen den Produktionsmonat, wobei die anderen vier Ziffern für das Pro-duktionsjahr stehen. Andere Ziffern samt den vorstehenden Ziffern identifizieren die Nummer der Partie.

Der Zugang zur EU-Konformitätserklärung ist abrufbar unter support.rawpol.com. Wird diese Anleitung infolge eines sich ändernden Rechts oder ander-er Faktoren nicht mehr aktuell, so ist die neue Version zu beschaffen. Aktuelle Anleitungen sind der Website rawpol.com, support.rawpol.com oder rawpol.com/PI/P zu entnehmen. Diese Anleitung wurde mit der Version v.B.CZW.107 gekennzeichnet, wo B.CZW.107 die Fol-genummer der Version ist. **Vor Beginn der Arbeit sollten Sie prüfen, ob Sie die aktuelle/richtige Gebrauchsanleitung für die jeweilige Ware besitzen und machen Sie sich mit ihrem Inhalt vertraut. Zudem sollten Sie diese für die gesamte Nutzungsdauer des Schutz-mittels aufbewahren.** Sind die Kennzeichnungen aus der Anleitung nicht mit den Kennzeichnung auf dem Produkt oder Verpackung identisch, so bedeutet dies, dass Sie möglicherweise eine Gebrauch-sanleitung für eine andere Produktpartei oder ein anderes Produkt haben. In solch einem Fall sollten Sie unbedingt die Person kontak-tieren, die Ihnen die Anleitung zur Verfügung gestellt hat oder mit dem Hersteller oder ermächtigten Vertreter des Herstellers, um ein Dokument für die Produktpartei zu erhalten, das Sie auch besitzen.

Sie sollten unbedingt prüfen, ob Sie die aktuelle/richtige Gebrauch-sanleitung für das vorliegende Produkt nicht geeignet sein, so muss unbedingt die aktuelle/richtige Gebrauchsanleitung beschaffen werden und Sie sollten sich mit ihrem Inhalt vertraut machen. **Begin-nen Sie die Arbeit nicht, ohne sich vorher mit der aktuellen/richtigen Gebrauchsanleitung vertraut gemacht zu haben.** Diese Anleitung lässt SICH JEDE MEHRFACH NUTZVERFÜGUNG, DAMIT SICH JEDER PRODUKT BENUTZER MIT IHR VERTRAU MACHEN KANN.

Erläuterung der verwendeten Symbole: CODE – Warencode, NUMBER – Artikelnummer, SIZES – verfügbare Größen, COLOURS – verfügbare Farben, PACKING – Anzahl der Produkte in der kleinsten Kartonerpackung/Anzahl im Karton, STANDARDS – Normen, – Chargennummer, – Produktionsdatum, – Produktreihe, (reis) – Identifikationszeichen des Herstellers, – machen Sie sich mit der Gebrauchsanleitung vertraut, – online-Anleitung, – Konfor-mitätszeichen, – Zollunion-Konformitätszeichen, – das Konfor-mitätszeichen von Ukraine

EN ISO 11611:2015 Class 2 A1 – ein Piktogramm zur Bezeich-nung des Schutzes gegen Gefahren beim Schweißen, Nr. der Norm und Klasse der Schweißkleidung (Tabelle 2; siehe Tabelle Nr.1 und 2) samt Bezeichnung des Prüfverfahrens (A1 – Beständig gegen begrenzte Flammenausbreitung, geprüft nach dem Oberflächen-zündversuchen (Verfahren A)).

B – Größe des Kleidungsstücks. Diese Anleitung gilt als fester Bestandteil der Verpackung und zuge-lich als eine Kennzeichnung. Gemäß der Verordnung (EU) 2016/425 Des Europäischen Parlaments und des Rates Art.17 Ziff. 1 müssen alle Kennzeichnungen nicht auf dem Produkt angegeben sein. Die Beschreibung der Kennzeichnung in der Anleitung gilt als eine bindende Information, auch dann, wenn Faktoren eintreten, die dazu führen, dass die Kennzeichnungen auf dem Produkt unleserlich sind. Sämtliche Kennzeichnungen, die in dieser Anleitung nicht erläutert wurden, beziehen sich direkt oder indirekt auf die Sicherheit und Ge-sundheit. Diese Produkt und seine Verpackung sind gemäß den gel-tenden lokalen Vorschriften zu entsorgen. Informationen hinsichtlich der Zusammensetzung des Produkts und seiner Verpackung sind auf der Website rawpol.com erhältlich.

PL INSTRUKCJA I INFORMACJA DLA UŻYTKOWNIKÓW **Manufacturer:** RAW-POL, STEFANSKI SPÓŁKA KOMANDYTOWO-WO-ACZYŃA, Julianów 50, 96-200 Julianów, Poland. This product belongs to the Personal Protective Equipment (PPE), de-fined 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 characteris-tics 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 proces-ses, 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, con-tamination 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 Class 1 or Class 2, depending on the protection against less 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 situ-ations that produce higher levels of impact of splashes and heat radi-ation – 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 as-sessment 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 cm² Test area of 50 cm²	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 – obligatory • Procedure B – optional	ISO 15025, Procedure A (surface ignition) ISO 15025, Procedure B (edge ignition)	ISO 15025, Procedure A (surface ignition) ISO 15025, Procedure B (edge ignition)
6.8	Impact of spatter	No specimen shall permit any part of the lowest boundary of any flame to reach the upper or either vertical edge.	No specimen shall permit any part of the lowest boundary of any flame to reach the upper or either vertical edge.
6.9	No flaming or molten debris after flame	± 2 s	± 2 s
6.10	Heat transfer (radiation)	RHT1 24 ≥ 7.0	RHT1 24 ≥ 16.0
6.11	Electrical resistance	> 10¹² Ω	> 10¹² Ω
6.12	Fat content of leather	≤ 15 %	≤ 15 %

* 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 pro-tect 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 pro-tection clothing protecting against hazards occurring during welding, such as hoods, sleeves, aprons and leggings. Protection against fire and dangers not listed herein is not guaranteed. Due to the opera-tional reasons, not all parts of the installation for electric arc welding under voltage can be protected against direct contact. It can be re-quired 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 si-tuations 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 protection 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 protec-tion against hazards. Increase in oxygen content in air greatly reduces the level of protection. This means that the UVB radiation penetrates. In any such case the clothing should be repaired (if it is intentional), or replaced, and special attention should be paid in the future use of additional, more resistant protective layers.

Operation/usage: The product should be worn in conjunction with welders protective trousers meeting EN ISO 11611:2015 Class 2 A1. The personal responsibility of the user is the basis to en-sure the protective function of the product. The product is intended to be worn. The product should be put on. If the product has any fasteners, fasten/zip them. If the product has any ties, tie them. Pay attention to wear the product comfortably and have freedom of movement (please match all kinds of regulations if any). During use the clothing should always be fastened. In the case of clothing consisting of two parts, i.e. trousers and a jacket/blouse, the size is appropriate if there is an overlap between the jacket/blouse and trousers which the user fully extends both (arms) above his/her head, and then bends down until his/her fingertips touch the ground. Additionally, the user's wrists, forearms and ankles must also remain covered in the erect position of the user, which also applies to one-piece clothing. This should be checked through visual inspection including the re-arrangement of the ties and the position of the fasteners. The user means the clothing of the correct size. In order to put off the product, first unfasten/unzip any previously fastened/ zipped fasteners or zip and untie previously tied elements if any. If the product is worn together with other means of personal protection, pay attention that all quan-tities of total protection features depending on the destination are kept. Aprons should cover the front of the user's body, at least from one to the other side arm. If you use additional clothing products ensuring protection of the selected part of the body, the basic clo-thing product will meet the requirements of at least 1 class. In any case the requirements take precedence. Prior to use, the user must assume on your own responsibility whether the product is suitable for the in-tended work activities, whether it is complete and whether all protection functions are guaranteed. Please check if for damage, which could have a negative effect on the protective functions (e.g. cracks, holes, worn seams, damaged fasteners, abrasions and signs of contact with hot agents or flames, i.e. burns or any other changes that may affect its properties). If there is such a negative impact, prior to use it restore the original status of the product (please contact the manufacturer or the authorized representative of the manufacturer) and if this is not possible, it must be replaced. When working pay attention to keep the protective functions intact. The loss of the protective functions means that the product has been worn out. In order to select the appropriate type of clothing, please refer to Tables 1 and 2. If you have any doubt, contact the occupational health and safety specialist. The product does not have additional equipment and spare parts. Table 2 - Selection criteria for clothing for use in welding or allied pro-cesses (reference points).

Type of welders' clothing

Selection criteria relating to the processes

Selection criteria relating to the environmental conditions

Manual welding techniques with light formation of splashes and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.:

Operation of machines, e.g.:

