



CODE	
NUMBER	05204
SIZES	60x90
PACKING	1 / 25 pc. / St. / szt. / шт.
COLOURS	N

EN Instrukcja użytkownika

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 AT NL FR DA PT IT SE FI NO TR GR

PRODUCT NAME:	
Protective garment	Захисний виріб
Ochronny wyrób odzieżowy	Osobny ochranný prostriedok
Schutzbekleidungsprodukt	Apsauginė apranga
Защитное изделие - одежда	
STANDARDS	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



die Kleidung gewährleistet ist, wird reduziert, wenn die Kleidung angefeuchtet, verschmutzt oder durchgeschwitz ist. Bei zweiterger Schutzkleidung sind beide Schutzelemente 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 bieten. 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 Schürze muss über einem Schweißschutzharnag getragen werden, der mindestens der Klasse 1 der EN ISO 11611:2015 entspricht. 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 zuzuknöpfen / zuzuschließen. Wenn 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 etwaige Verstellmöglichkeiten, falls vorhanden, entsprechend einzustellen. Beim Tragen sollte die Kleidung immer zugeknöpft sein. Bei Kleingeldstücken, 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 Händel (Schultern) 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 einteilige 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 zunächst sämtliche zuvor zugeknöpfte/zugebogene Verschlüsse aufgeknöpft bzw. freigeschoben und zuvor gebundene Elemente, falls vorhanden, abgedunden werden. Wird das Produkt zusammen mit anderen persönlichen Schutzmitteln getragen, so ist daran zu denken, dass die Gesamtschutzfunktion, die bei Verwendungsschutz, gewährleistet sind. Schürzen sollten den vorderen Körperbereich des Benutzers zumindest von der einen bis zu anderen Seitenarm verdecken. Beim Gebrauch zusätzlicher Bekleidungsprodukte zur Sicherstellung eines entsprechenden Schutzes vor Körperpartien sollte die gesamte Nutzungsdauer des Schutzmittels auf die Anforderungen der Klasse 1 erfüllen. In jedem Fall haben die Anforderungen Vorrang. Vor dem 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, Abschürbungen 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 ungeschädigten Teile der 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 Erhaltung von Schutzfunktionen zu achten. Der Verlust von Schutzfunktionen bedeutet, dass das Produkt verschlissen ist. Bei der Auswahl des entsprechenden Bekleidungsstücks ist die Tabelle 1 und 2 heranzuziehen. Bei jeglichen Zweifeln ist die Arbeitsschutzkraftkraft. Dieses Produkt verfügt über keine zusätzlichen Ausstattungs- und Ersatzteile.

Table 2. Kriterien für die Auswahl der Schweißkleidung (Bezugsprodukte):

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, - Mikroplasma-Schweißen, - Laser-Schweißen, - Punktschweißen, - MMA-Schweißen (mit einer Rutilelektrode).	Bedienung von Maschinen, z.B.: - Schneidemaschinen mit Plasma-Einsatz, - Widerstandsschweißmaschinen, - thermische Spritzma-schinen, - Werkstatteinrichtungen (mit einer Rutilelektrode).
Klasse 2	Manuelle Schweißverfahren mit hoher Bildung von Spritzern und Tropfen, z.B.: - MMA-Schweißen (mit einer einfachen Elektrode oder einer Zelloxidelektrode), - MAG-Schweißen (CO₂- oder Gaseisenschweißlen), - MIG-Schweißen (mit hoher Stromstärke), - Füllradtschweißen, - Plasmaschweißen, - Hobeln, - Sauerstoffschneiden, - thermisches Spritzen.	Bedienung von Maschinen, z.B.: - Schneidemaschinen mit Plasma-Einsatz, - Widerstandsschweißmaschinen, - thermische Spritzma-schinen, - Werkstatteinrichtungen (mit einer Rutilelektrode).

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 im Allgemeinen wie z.B. Baumwolle, Leder, Metallelemente, Latex, Farbstoffe usw. sein. Es wird besonders empfohlen, dass der Benutzer, der das Produkt verwendet, das Produkt zu testen oder einen Arzt aufzusuchen.

Größe: Das Produkt sollte eine entsprechende Größe aufweisen, die

EN INSTRUCTION AND INFORMATION FOR THE USERS
Manufacturer: RAW-POL, STEFANSKI SPÓŁKA KOMANDYTOWO-ACZYNA, 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 13688:2013+A1:2021 „Protective clothing. General requirements“; EN ISO 11611:2015 „Protective clothing for use in welding and allied processes“.
The notified body: INTERTEK Italia S.p.A., Via Guido Miglioli 2/A, 20063 Cernusco sul Naviglio - Milano (MI), Italy, number of the body: 2575.
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-circuiting with electric lines in this voltage. The product can be of Class 1 or Class 2. Class 1 is 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 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-lause	Requirement	Class 1	Class 2
6.2	Tensile strength • woven textile material • leather	400 N 80 N	400 N 80 N
6.3	Tear strength • woven 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 flaming or molten debris after flame <2 s afterglow <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 flaming or molten debris after flame <2 s afterglow <2 s
6.8	Impact of spatter	15 drops	25 drops
6.9	Heat transfer (radiation)	RHT1 24 ≥ 7,0	RHT1 24 ≥ 16,0
6.10	Electrical resistance	> 10 ¹⁰ Ω	> 10 ¹⁰ Ω
6.11	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 where there is a risk of being caught by the machinery, parts, which poses a health or safety risk. The product does not protect the parts of 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 from threats 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 overhead 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 UZYTOKOWNIKOW
Producent: RAW-POL, STEFANSKI SPÓŁKA KOMANDYTOWO-ACZYNA, Julianów 50, 96-200 Julianów, Poland.
Ten produkt należy do środków ochrony indywidualnej (ŚOI) określonych w Rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425 i spełnia wytyczne tego rozporządzenia. Zaklasyfikowany został do klasy 2.
Standardy: Produkt zgodny z EN ISO 13688:2013+A1:2021 „Odzienie ochronne. Wymagania ogólne“; EN ISO 11611:2015 „Odzienie ochronne do stosowania podczas spawania i w procesach pokrewnych“.
Jednostka notyfikowana: INTERTEK Italia S.p.A., Via Guido Miglioli 2/A, 20063 Cernusco sul Naviglio - Milano (MI), Italy, numer jednostki: 2575.
Opis: Ochronny wyrób odzieżowy. Szczegółowe charakterystyki produktu podano na rawpol.com.

Przeznaczenie: Produkt przeznaczony do ochrony użytkownika przed rozpryskami i 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, brud, zabrudzenie smarami lub inne zanieczyszczenia mogą wpływać na poziom ochrony przed przypadkowym, krótkotrwałym kontaktem z przewodami elektrycznymi pod tym napięciem. Produkt może być klasy 1 (klasa 1) lub klasy 2 (klasa 2). Klasa 1 jest ochroną przed mniej niebezpiecznymi technikami spawania i sytuacjami powodującymi mniejsze poziomy oddziaływania cieplnego. Klasa 2 jest ochroną przed bardziej niebezpiecznymi technikami spawania i sytuacjami powodującymi większe poziomy oddziaływania cieplnego (patrz Tabela 2). Dla właściwej całkowitej ochrony przed zagrożeniami, które są spawaniem i procesami pokrewnymi, należy stosować dodatkowe środki ochrony indywidualnej (ŚOI) objęte innymi normami, w celu ochrony głowy, twarzy, rąk i stóp. Poziom ochronny został uzyskany na podstawie badań przewodnictwa zgodnie z warunkami opisanymi w normach/specyfikacjach, których dotyczy. Produkt zapewnia ochronę przed zagrożeniami, którymi zagrożeni i 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 występującymi zagrożeniami występującymi w tym środowisku.

Table 1. Podsumowanie wymagań dotyczących skuteczności

Pod-punkt	Wymóg	Klasa 1	Klasa 2
6.2	Wytrzymałość na rozciąganie • materiał wierzchni i tkaniny • skóra	400 N 80 N	400 N 80 N
6.3	Wytrzymałość na rozdzieranie • materiał wierzchni i tkaniny • skóra	15 N 15 N	20 N 20 N
6.4	Wytrzymałość na wyrywanie Powierzchnia bada-na 7,3 cm ² Powierzchnia bada-na 50 cm ²	200 kPa 100 kPa	200 kPa 100 kPa
6.5	Wytrzymałość szwu • materiał wierzchni i tkaniny • skóra	225 N 225 N	225 N 225 N
6.6	Zmiana wymiarów materiałowych tkaniny Zmiana wymiarów materiałowych dzianin	± 3 % ± 5 %	± 3 % ± 5 %
6.7	Rozprzestrzenianie płomienia • Procedura A - obligatoryjna • Procedura B - opcjonalna	ISO 15025, Procedura A (zapłon powierzchniowy) ISO 15025, Procedura B (zapłon krawędzi) Na zadanej próbce najdalsza granica płomienia nie powinna być widoczna po 2 s od górnej ani do bocznej krawędzi próbki. Nie powstają dziury.*	ISO 15025, Procedura A (zapłon powierzchniowy) ISO 15025, Procedura B (zapłon krawędzi) Na zadanej próbce najdalsza granica płomienia nie powinna być widoczna po 2 s od górnej ani do bocznej krawędzi próbki. Nie powstają dziury.*
6.8	Działanie rozprysków	15 kropli	25 kropli
6.9	Przenikanie ciepła (promieniowanie)	RHT1 24 ≥ 7,0	RHT1 24 ≥ 16,0
6.10	Opór elektryczny	> 10 ¹⁰ Ω	> 10 ¹⁰ 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 / protective clothing 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, i.e. trousers and a jacket/blouse, the size is appropriate if there is an overlap between the jacket/blouse and trousers when the user fully extends both hands (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 assessment of the fit and size of the clothing while the user is wearing the clothing in 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 guaranteed total protection features (depending on the destination area) are not lost. Aprons should cover the front of the user's body, at least from one to the other side seam. If you use additional clothing products ensuring protection of the selected part of the body, the basic clothing product will meet the requirements of at least 1 class. In any case the requirements take precedence. Prior to each use, check on your own whether the clothing and the product is suitable for the intended work activities, whether it is complete and whether all protection functions are guaranteed. Please check it for damage, which could have a negative effect on the protective functions (e.g. cracks, holes, torn seams, damaged fasteners, abrasions signs of contact with hot objects 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. The loss of the protective properties 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.

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.: - gas welding, - MIG welding, - MIG welding (with low current), - micro plasma welding, - brazing, - spot welding, - MMA welding (with rutile-coated electrode)	Operation of machines, e.g.: - oxygen, cutting machines, - plasma cutting machines, - resistance welding machines, - machines for thermal spraying, - bench welding.
Class 2	Manual welding techniques with heavy formation of splatters and drops, e.g.: - MIG welding (with basic or cellulose-covered electrode), - MAG welding (with CO₂ or mixed gases), - self-shielded flux cored arc welding, - plasma cutting, - gouging, - oxygen cutting, - thermal spraying.	Operation of machines, e.g.: - oxy-fuel welding, - 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. The product should be fit, when used 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 people are recommended to test the product or seek medical consultation prior to use.

Cleaning, maintenance and disinfection: Recommendations for maintenance, cleaning and disinfection of the product are not provided 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.

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

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.

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

EN 11611:2015 Class 2 A1 - pictogram indicating protection against threats while welding, standard number and class of clothing for resistance (class 2; see table 1 and 2) together with the test methods (A1 - welding to limited flame spread tested with surface ignition method (Procedure A)).

könchen sich auf den Schutzgrad vor zufälligen und kurzfristigen Kontakt mit Stromleitern unter einer derartigen Spannung auswirken. Dieses Produkt kann die Klasse 1 oder Klasse 2 aufweisen. Die Klasse 1 bietet Schutz gegen weniger gefährliche Schweißverfahren und Situationen, die zu niedrigerer Einwirkung der Spritzer und Wärmestrahlung führt. Die Klasse 2 bietet hingegen Schutz gegen gefährlicher Schweißverfahren und Situationen mit höherer Einwirkung von Spritzern und der Wärmestrahlung - siehe Tabelle 1 und 2. Für entsprechenden vollständigen Schutz vor Gefahren, denen Schweißer ausgesetzt sein können, sind zusätzliche Mittel des persönlichen Schutzes (PPE) im Rahmen anderer Normen zwecks Schutzes des Kopfes, Gesichts, Hände und Füße zu tragen. Das Schutzniveau wurde auf der Grundlage von Tests erreicht, die gemäß den Bedingungen durchgeführt wurden, die in den Normen / Spezifikationen auf die sie sich beziehen, beschrieben sind. Das Produkt bietet Schutz vor den oben genannten Risiken und ist für den Einsatz in der Umgebung bestimmt, in der es auftritt. Bitte führen Sie in einer gegebenen Arbeitsumgebung immer eine Risikobewertung durch, um zu überprüfen, ob das Produkt Schutz gegen alle in dieser Umgebung verfügbaren Risiken bietet.

Tabelle 1 - Zusammenfassung der Qualitäts- und Ausführungsanforderungen

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	Nahfestigkeit • Textstoff • Leder	225 N 225 N	225 N 225 N
6.6	Maßänderung gewebter Textilstoffe Maßänderung gestrickter Textilstoffe	± 3 % ± 5 %	± 3 % ± 5 %
6.7	Flammenausbreitung • äußerlicher - obligatorisch • Verfahren B - optional	ISO 15025 Verfahren A (Flächenbrenn-mung) ISO 15025 Verfahren B (Kantenbrenn-mung) Bei keiner Probe darf ein Teil des untersten Randes einer Flamme die Ober- oder die Seitenkante erreichen. Ohne Lochbildung.*	ISO 15025 Verfahren A (Flächenbrenn-mung) ISO 15025 Verfahren B (Kantenbrenn-mung) Bei keiner Probe darf ein Teil des untersten Randes einer Flamme die Ober- oder die Seitenkante erreichen. Ohne Lochbildung.*
6.8	Auswirkungen von Spritzern	15 Tropfen	25 Tropfen
6.9	Wärmeübertragung (Strahlung)	RHT1 24 ≥ 7,0	RHT1 24 ≥ 16,0
6.10	Elektrischer Widerstand	> 10 ¹⁰ Ω	> 10 ¹⁰ Ω
6.11	Fettgehalt im Leder	≤ 15 %	≤ 15 %

* Bei ISO 15025, Verfahren B, findet diese Anforderung keine Anwendung.

Einschränkungen / Warnhinweise: Dieses Produkt darf nicht im Widerspruch zu seiner Bestimmung, Anwendung und zur Anleitung unter Bedingungen eines großen Risikos (bei dem die persönliche Schutzausrüstung der Kategorie II zu verwenden ist) und wenn das Risiko des Einziehens durch bewegliche Maschinenteile besteht, eingesetzt werden, die ein Gesundheits- oder Sicherheitsrisiko beinhalten. Das Produkt schützt nicht die Körperstelle, die es nicht verdeckt. Um einen vollständigen Schutz des Körpers zu gewährleisten, verwenden Sie zusätzliche PSA, die entsprechend der in der Arbeitsumgebung durchgeführten Risikobewertung für das PSA-Risiko geeignet sind - Handschuhe, Schuhe, Kopfbekleidung, Augenschutz, Gesichtsschutz und Nackenschutz. Zusätzliche Schutzkleidung zum Schutz vor Schweißgefahren, wie Häuben, Ärmel, Schürzen und Wadenstümpfe. Der Schutz gegen Gefahren, die in dieser Anleitung nicht aufgeführt sind, ist nicht garantiert. Aus operativen Gründen können nicht alle Teile im Rahmen des Lichtbogenschweißens, die unter Spannung stehen, direkten Kontakt geschützt werden. Es kann zusätzlicher Schutz von Körperpartien, z.B. beim Überkopfschweißen, erforderlich sein. Dieses Bekleidungsprodukt ist nur zum Schutz gegen kurzfristigen unbeabsichtigten Kontakt mit aktiven Teilen im Rahmen des Lichtbogenschweißens vorgesehen und zu dieser Spannung stehen, direkten Kontakt geschützt werden. Es kann zusätzlicher Schutz von Körperpartien, z.B. beim Überkopfschweißen, erforderlich sein. Dieses Bekleidungsprodukt ist nur zum Schutz gegen kurzfristigen unbeabsichtigten Kontakt mit aktiven Teilen im Rahmen des Lichtbogenschweißens vorgesehen und zu dieser Spannung stehen, direkten Kontakt geschützt werden. Es kann zusätzlicher Schutz von Körperpartien, z.B. beim Überkopfschweißen, erforderlich sein. Dieses Bekleidungsprodukt ist nur zum Schutz gegen kurzfristigen unbeabsichtigten Kontakt mit aktiven Teilen im Rahmen des Lichtbogenschweißens vorgesehen und zu dieser Spannung stehen, direkten Kontakt geschützt werden. Es kann zusätzlicher Schutz von Körperpartien, z.B. beim Überkopfschweißen, erforderlich sein. Dieses Bekleidungsprodukt ist nur zum Schutz gegen kurzfristigen unbeabsichtigten Kontakt mit aktiven Teilen im Rahmen des Lichtbogenschweißens vorgesehen und zu dieser Spannung stehen, direkten Kontakt geschützt werden. Es kann zusätzlicher Schutz von Körperpartien, z.B. beim Überkopfschweißen, erforderlich sein. Dieses Bekleidungsprodukt ist nur zum Schutz gegen kurzfristigen unbeabsichtigten Kontakt mit aktiven Teilen im Rahmen des Lichtbogenschweißens vorgesehen und zu dieser Spannung stehen, direkten Kontakt geschützt werden. Es kann zusätzlicher Schutz von Körperpartien, z.B. beim Überkopfschweißen, erforderlich sein. Dieses Bekleidungsprodukt ist nur zum Schutz gegen kurzfristigen unbeabsichtigten Kontakt mit aktiven Teilen im Rahmen des Lichtbogenschweißens vorgesehen und zu dieser Spannung stehen, direkten Kontakt geschützt werden. Es kann zusätzlicher Schutz von Körperpartien, z.B. beim Überkopfschweißen, erforderlich sein. Dieses Bekleidungsprodukt ist nur zum Schutz gegen kurzfristigen unbeabsichtigten Kontakt mit aktiven Teilen im Rahmen des Lichtbogenschweißens vorgesehen und zu dieser Spannung stehen, direkten Kontakt geschützt werden. Es kann zusätzlicher Schutz von Körperpartien, z.B. beim Überkopfschweißen, erforderlich sein. Dieses Bekleidungsprodukt ist nur zum Schutz gegen kurzfristigen unbeabsichtigten Kontakt mit aktiven Teilen im Rahmen des Lichtbogenschweißens vorgesehen und zu dieser Spannung stehen, direkten Kontakt geschützt werden. Es kann zusätzlicher Schutz von Körperpartien, z.B. beim Überkopfschweißen, erforderlich sein. Dieses Bekleidungsprodukt ist nur zum Schutz gegen kurzfristigen unbeabsichtigten Kontakt mit aktiven Teilen im Rahmen des Lichtbogenschweißens vorgesehen und zu dieser Spannung stehen, direkten Kontakt geschützt werden. Es kann zusätzlicher Schutz von Körperpartien, z.B. beim Überkopfschweißen, erforderlich sein. Dieses Bekleidungsprodukt ist nur zum Schutz gegen kurzfristigen unbeabsichtigten Kontakt mit aktiven Teilen im Rahmen des Lichtbogenschweißens vorgesehen und zu dieser Spannung stehen, direkten Kontakt geschützt werden. Es kann zusätzlicher Schutz von Körperpartien, z.B. beim Überkopfschweißen, erforderlich sein. Dieses Bekleidungsprodukt ist nur zum Schutz gegen kurzfristigen unbeabsichtigten Kontakt mit aktiven Teilen im Rahmen des Lichtbogenschweißens vorgesehen und zu dieser Spannung stehen, direkten Kontakt geschützt werden. Es kann zusätzlicher Schutz von Körper

