

SPAWACZ STANDARD



SARA[®] WORKWEAR

Skład materiałowy / Material composition: **100% bawełna (cotton)**

Gramatura / Weight: **330 ± 5g/m²**

Kurczliwość / Contractility: **2-3%**

Przepis prania / Washing instruction:



MADE IN
POLAND

CE
kat. II



Przed użytkowaniem
prosimy zapoznać się z instrukcją.



art. 10-539

Spodnie do pasa / Trousers

Wyrób spełnia wymagania norm:
The product complies with the harmonized standards:

EN ISO 13688:2013



EN ISO 11611:2015
Klasa 1, A1+A2



EN ISO 11612:2015
A1+A2,B(1),C(1),E(1),F(1)

www.saraworkwear.com

| | S | M | MB | LS | L | LB | XLA | XLS | XL | XLB | XXLA | XXLS | XXL | XXLB | XXXLA | XXXL |
|---|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| | 44 | 46 | | 48 | 50 | | | 52 | 54 | | | | 56 | | | 58 |
| A | 158-164 | 164-170 | 164-170 | 170-176 | 170-176 | 170-176 | 176-182 | 176-182 | 176-182 | 176-182 | 182-188 | 182-188 | 182-188 | 182-188 | 188-194 | 188-194 |
| B | 84-88 | 92-96 | 108-112 | 96-100 | 100-104 | 116-120 | 92-96 | 104-108 | 108-112 | 124-128 | 100-104 | 108-112 | 116-120 | 132-136 | 108-112 | 124-128 |
| C | 74-78 | 82-86 | 98-102 | 86-90 | 90-94 | 106-110 | 82-86 | 94-98 | 98-102 | 114-118 | 90-94 | 98-102 | 106-110 | 122-126 | 98-102 | 114-118 |

W celu uzyskania dodatkowych informacji prosimy o kontakt z producentem:

SARA Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k., ul. Chełmińska 105, 86-300 Grudziądz, POLAND, tel./fax +48 56 465 85 07, office@saraworkwear.com, www.saraworkwear.com

Odzież TRUDNOPALNA SPAWACZ STANDARD stanowi część systemu zabezpieczającego przed czynnikami gorącymi, rozpryskami stopionego metalu (tzw. małych kropli), krótkotrwałym kontaktem z płomieniem, promieniowaniem ciepłym i minimalizuje możliwość porażenia prądem elektrycznym przy przypadkowym, krótkotrwałym kontakcie z przewodami elektrycznymi pod napięciem w przybliżeniu do 100V prądu stałego w normalnych warunkach spawania. Materiał odzieży nie podtrzymuje palenia, nie daje płonących ani roztopionych szczątków materiału przy działaniu płomienia. Odzież powinna być stosowana z innymi środkami ochrony indywidualnej, np.: obuwiem ochronnym, rękawicami ochronnymi.

Kolekcję trudnopalną należy zawsze nosić w komplecie: bluzę ze spodniami oraz całkowicie zapiętą.

Czyszczenie odzieży, przecieranie, omywanie, odkurzanie itp. w obrębie strefy zagrożonej jest zabronione.

Wszelkie zabiegi czyszcząco-konserwatorskie należy wykonywać poza strefą zagrożenia. W przypadku prac wykonywanych w pozycjach pochylonych bluza ochronna musi odpowiednio zakrywać górną część spodni ochronnych. Odzież wykonana jest z materiału o składzie 100% bawełna.

Odzież jest zgodna z odpowiednimi wymaganiami Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425 z dnia 9 marca 2016 r. w sprawie środków ochrony indywidualnej oraz uchlenia dyrektywy Rady 89/686/EWG oraz normami: PN-EN ISO 13688:2013 (EN ISO 13688:2013); PN-EN ISO 11611:2015 (EN ISO 11611:2015); PN-EN ISO 11612:2015 (EN ISO 11612:2015)

Odzież należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, z dala od źródła ciepła, jak również chronić przed działaniem promieni słonecznych.

Odzież przechowywana powinna być regularnie sprawdzana czy jest zdalna do użytku - przynajmniej raz w roku.

Maksymalna temperatura prania 60°C

Nie stosować bielenia

Nie suszyć w suszarkach bębnowych

Prasowanie w maksymalnej temperaturze dolnej płyty 150°C

Nie czyścić chemicznie



Przed użytkowaniem proszę zapoznać się z instrukcją.



Znak graficzny informujący o wielkości wyrobu:

A) Wzrost B) Obwód klatki piersiowej

C) Obwód pasa

Ochrona przed czynnikami gorącymi i promieniem:

A1+A2 – ograniczone rozprzestrzenienie się płomienia (zapalenie powierzchni), ograniczone rozprzestrzenienie się płomienia (zapalenie krawędziowe),
B(1) – odporność na ciepło konwekcyjne,
C(1) – odporność na promieniowanie ciepłe,
E(1) – odporność na rozprysk stopionego żelaza,
F(1) – odporność na ciepło kontaktowe



Ochrona przed zagrożeniami podczas spawania:

Klasa 1 odporność na działanie rozprysków stopionego metalu oraz przenikania ciepła (promieniowania)
A1+A2 – ograniczone rozprzestrzenienie się płomienia (zapalenie powierzchni), ograniczone rozprzestrzenienie się płomienia (zapalenie krawędziowe).

FIRE RETARDANT WELDER STANDARD is a part of protection system preventing heat effects, splashes of liquid (so called „little drops”), short-term contact with the flame, heat radiation and minimizes the possibility of electric shock during accident short-term contact with live electrical wires to approximately 100V direct current in normal welding. Clothing fabric does not sustain fire, does not give any flaming or molten material debris during flame action. Clothing should be used with other means of individual protection e.g. safety shoes, safety gloves.

Heat retardant clothing series should be always wear including jacket with trousers, completely fastened.

Cleaning, rubbing, sweeping, vacuuming of clothing etc. within the zone at risk is forbidden.

All the cleaning and maintenance treatments should be done outside of risk zone. In case of work performed in incline positions, safety jacket have to properly cover upper part of the safety trousers.

Clothing is made of 100% cotton material.

The clothing complies with Regulation 2016/425 of European Parliament and of the Council of 9 March 2016 on personal protective equipment and the repeal of Council Directive 89/686 / EWG and with the following standards: PN-EN ISO 13688:2013 (EN ISO 13688:2013); PN-EN ISO 11611:2015 (EN ISO 11611:2015); PN-EN ISO 11612:2015 (EN ISO 11612:2015)

The clothing should be stored in dry place, away from heat source as well as sunlight. The clothing should be regularly checked if it is suitable for using at least once a year.

Maximum washing temperature 60°C

Do not bleach

Do not tumble dry

Iron with maximum 150°C

Do not dry clean



Read instructions before using the product



Graphic sign describing the measurements:

A) Height B) Chest width

C) Waist width



Protection against heat and flame:
A1+A2 – limited flame spread (surface ignition) limited flame spread (edge ignition),
B(1) – Resistance to convective heat,
C(1) – Resistance to radiant heat
E(1) – Resistance to melted iron splatters,
F(1) – Resistance to contact heat



Protection against the threats of welding:
Class 1 resistance to melted metal splatters and radiant heat (radiation)
A1+A2 – limited flame spread (surface ignition) limited flame spread (edge ignition)

| Podstawowe kryteria doboru odzieży dla spawaczy wg Załącznik A PN-EN ISO 11611:2015 | | |
|---|---|--|
| Type odzieży dla spawaczy | Kryteria wyboru w odniesieniu do procesów | Kryteria wyboru odnoszące się do warunków otoczenia |
| Klasa 1 | Ręczne techniki spawania z lekką formacją rozprysków i kropli np.: – spawanie gazowe, – spawanie TIG, – spawanie MIG, – spawanie mikro plazmowe, – lutowanie, – spawanie punktowe, – spawanie MMA (elektrodą o otulinie rutylowej). | Obsługa maszyn np.: – w ograniczonych przestrzeniach, – przy spawaniu/cięciu nad głową lub w podobnych pozycjach wymuszonych. |
| Klasa 2 | Ręczne techniki spawania z dużymi ilościami rozprysków i kropli np.: – spawanie MMA (elektrodą o otulinie zwykłej lub celulozowej), – spawanie MAG (w osłonie CO ₂ lub mieszanin gazowych), – spawanie MIG (wysokim natężeniem prądu), – spawanie samoosłonowymi drutami rdzeniowymi (proszkowymi), – cięcie plazmą, – zlobienie, – cięcie tlenem, – natryskiwanie cieplne. | Obsługa maszyn np.: – maszyny tnące przy użyciu tlenu, – maszyny tnące przy użyciu plazmy, – spawarki oporowe, – maszyny do natryskiwania cieplnego, – spawarki warsztatowe. |

Zastosowanie:

Odzież ze względu na swoje właściwości trudnopalne przeznaczona jest dla spawaczy i osób wykonujących zawody pokrewne. Poza właściwościami ochronnymi charakteryzuje się wysokim komfortem użytkowania.

Okres trwałości:

Ubranie zachowuje właściwości ochronne do momentu uszkodzenia nie dającego się usunąć, bez obniżenia poziomu ochrony. Tkanina, z której została wykonana odzież zachowuje właściwości ochronne do 50 cykli prania. Określona maksymalna liczba cykli czyszczenia nie jest jedynym czynnikiem związanym z czasem użytkowania wyrobu. Czas użytkowania będzie zależny od warunków użytkowania i przechowywania. Nie należy dopuszczać do silnych zabrudzeń. Odzież powinna być czyszczona, zgodnie z zaleceniami producenta. Po czyszczeniu odzież powinna być sprawdzana. Nie należy przechowywać odzieży zabrudzonej. Odzież uszkodzona mechanicznie nie podlega naprawie i podlega utylizacji zgodnie z obowiązującymi przepisami krajowymi.

Pakowanie i transport:

Każdy model z kolekcji pakowany jest oddzielnie w opakowania jednostkowe z przezroczystej folii. W kartonach zbiorczych pakowane po 25 sztuk jednego rozmiaru i modelu. Odzież transportować w oryginalnych opakowaniach, zabezpieczając przed zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i zamoczeniem.

Uwaga: Poziom ochrony przed płomieniem będzie mniejszy, jeżeli ubranie zostanie zanieczyszczone substancjami palnymi. Wzrost zawartości tlenu w powietrzu zmniejszy właściwości ochronne ubrania dla spawaczy przed działaniem płomienia. Należy zachować ostrożność podczas spawania w małych pomieszczeniach, np. gdy jest możliwe, że atmosfera może zostać wzbogacona w tlen.

Izolacja elektryczna zapewniona przez ubranie będzie zmniejszona, gdy wyrob zostanie zawilgocony, zabrudzony lub nasiąknięty potem. W sytuacji przypadkowego ochlapania odzieży substancjami chemicznymi, w tym łatwopalnymi, użytkownik powinien natychmiast zdjąć odzież, uważając by nie nastąpił kontakt substancji ze skórą. Ubranie powinno następnie być oczyszczone lub wycofane z użytkowania.

Rozmiarówka: Szeroka rozpiętość rozmiarowa pozwala dopasować wielkość odzieży do indywidualnych potrzeb użytkownika

Deklaracja zgodności UE do pobrania na stronie: <http://www.saraworkwear.com/deklaracje/>

Jednostka Notyfikowana biorąca udział w procesie badania typu UE:

Instytut Technologii Tekstylnych CERTEX Sp. z o.o. (NB nr 2534), 91-765 Łódź, ul. Górnicza 30/36

| Type of welding clothing | Selection criteria relating to the process | Selection criteria relating to the environmental conditions |
|--------------------------|--|--|
| Class 1 | Manual welding techniques with light formation of spatters and drops, e.g.: – Gas welding, – TIG welding, – MIG welding, – Micro plasma welding, – brazing, – spot welding, – MMA welding (with rutile-covered electrode). | Operation of machines, e.g. of: – In confined spaces – At overhead welding/cutting or in comparable constrained positions |
| Class 2 | Manual welding techniques with heavy formation of spatters and drops, e.g.: – MMA welding (with basic or cellulose-covered electrode), – sMAG welding (with CO ₂ or mixed gases), – MIG welding (with high current), – Self shielded flux core arc welding, – Plasma cutting, – Couping, – Oxygen cutting, – Thermal spraying. | Operation of machines, e.g. of: – Oxygen cutting machines, – Plasma cutting machines, – Resistance welding machines, – Machines for thermal spraying, – Bench welding. |

Usability:

Clothing due to its antistatic properties is dedicated for people performing professions where it is important to discharge the electric charge. In addition to protective properties, it is characterized by high comfort of use.

Product's usability time:

The clothing maintains protective features till the time when damage of clothing cannot be repaired without decreasing the level of protection. The clothing, protective features examined after 50 washing. Maximum defined number of cleaning is not the only factor which affects the time of product's usability. The time of usability depends on application and storage conditions. You shouldn't expose the clothing to heavy dirt. The clothing should be cleaned according to producer's recommendation. The clothing must be checked after cleaning. The clothing must be stored only in the clean state. Mechanically damaged clothing cannot be repaired and it should be utilized according to applicable regulations.

Packaging and transport

Every piece of collection is packed in a separate packaging unit of transparent plastic bag. Carton packaging contains 25 pieces of clothing of the same model and size. The clothing must be transported in original packaging protecting against dirt and mechanical damage or getting wet.

Note: The effectiveness protection against the flames will be lessened if the clothing will get contaminated with combustible substances. Growth of oxygen content in the air will lessened protective features in contact with flames for welders clothing. You need to be cautious during welding in small rooms e.g. if its possible the atmosphere may be enrich in oxygen.

Electrical insulation provided by clothing will be lessened if the product will get wet, dirty or get sweat soak. In case of clothing gets accidental splatter by chemical materials (included flammable ones) user should immediately take off the clothes, carefully watch that it doesn't get in contact with the skin. The clothing should be then cleaned or withdrawn from use.

The measurement chart: The range of sizes enables the client to find a suitable size of garment.

EU declaration is available on the website: <http://www.saraworkwear.com/deklaracje/>

Notified Institution taking part in the EU type assessment process:

Instytut Technologii Tekstylnych CERTEX Sp. z o.o. (NB nr 2534), (Institute of Textile Technologies CERTEX Ltd.), 91-765 Łódź, 30/36 Gornicza street

www.saraworkwear.com