

**Instrukcja użytkownika**

Bluza art. 2-301A-129 / Ogrodniczkki art. 2-601A-129

**Przeznaczenie**

Odzież ochronna, antyelektrostatyczna, trudnopalna, dla spawaczy, chroniąca przed czynnikami gorącymi. Odzież została zakwalifikowana do 1 klasy według normy EN ISO 11611:2015. Odzież przeznaczona do prac spawalniczych ręcznymi technikami spawania z niewielkimi ilościami rozprysków i kropli (tabela 1). Chroni pracownika przed elektrycznością statyczną mogącą spowodować zapłon mieszaniny wybuchowej, krótkotrwałym kontaktem z płomieniem, przenikaniem ciepła konwekcyjnego, promieniowaniem cieplnym, rozpryskami stopionego żelaza i ciepłem kontaktowym. Odzież spełnia wymagania zasadnicze dla środków ochrony indywidualnej zawarte w Rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady UE 2016/425 z dnia 9 marca 2016 r. w sprawie środków ochrony indywidualnej oraz w normach: EN ISO 13688:2013; EN 1149-5:2018; EN ISO 11611:2015; EN ISO 11612:2015.

**Użytkowanie**

Odzież należy użytkować w komplecie np.: bluzy z ogrodniczkami, tak aby chronić ciało użytkownika w jak największym stopniu. Odzież podczas użytkowania powinna być zawsze zapięta. W celu właściwej ochrony przed elektrycznością statyczną użytkownik powinien być odpowiednio uziemiony. Rezystancja elektryczna pomiędzy skórą człowieka, a ziemią powinna być mniejsza niż  $10^8 \Omega$ , np. poprzez noszenie odpowiedniego obuwia na podłogach rozpraszających lub przewodzących. Odzież nie powinna być rozpinana i/lub zdejmowana w atmosferach palnych lub wybuchowych oraz podczas operowania palnymi lub wybuchowymi substancjami. Odzież przeznaczona jest do noszenia w Strefach 1, 2, 20, 21 i 22 w których minimalna energia zapłonu każdej atmosfery wybuchowej jest nie mniejsza niż 0,016 mJ. Odzież nie powinna być używana w atmosferach wzbogaconych tlenem i Strefach 0 bez wcześniejszej aprobata inżyniera, odpowiadającego za bezpieczeństwo. Odzież podczas normalnego użytkowania (w tym - zginania) powinna całkowicie przykrywać wszystkie materiały nie spełniające wymagań normy EN 1149-5:2018. Na skuteczność ochrony zapewnianej przez odzież mogą mieć wpływ: jej zużycie, uszkodzenia, pranie i ewentualne zanieczyszczenie. W celu właściwej ochrony zaleca się stosowanie dodatkowych środków ochrony indywidualnej np. rękawic ochronnych, sprzętu ochrony oczu i twarzy itp. Poziom ochrony przed płomieniem będzie mniejszy w przypadku zanieczyszczenia ubrania substancjami palnymi. Wzrost zawartości tlenu w powietrzu zmniejszy znaczne właściwości ochronne odzieży przed działaniem płomienia. Izolacja elektryczna zapewniona przez odzież, będzie mniejsza gdy odzież zostanie zawilgocona, zabrudzona lub nasiąknięta potem. W razie przypadkowego ochłapania odzieży substancjami chemicznymi, tłumaczem lub płynami łatwopalnymi użytkownik powinien się bezzwłocznie wycofać z miejsca pracy i ostrożnie zdjąć odzież tak, aby nie nastąpił kontakt z substancjami chemicznymi jakakolwiek częścią skóry użytkownika. W sytuacji rozprysków stopionego żelaza, użytkownik powinien niezwłocznie opuścić stanowisko pracy i zdjąć wyrobów odzieżowy, jeżeli odzież noszona jest przy skórze, może nie eliminować całkowitego ryzyka oparzenia. Odzież ochronna przeznaczona jest tylko do ochrony przed krótkotrwałym nieumyślnym kontaktem z aktywnymi częściami obwodu do spawania łukiem i dodatkowe warstwy izolacji elektrycznej będą wymagane, kiedy istnieje podwyższone ryzyko porażenia prądem elektrycznym. Odzież jest tak zaprojektowana, aby zapewnić jedynie ochronę przed krótkotrwałym przypadkowym kontaktem z przewodami elektrycznymi o napięciu w przybliżeniu do 100 V prądu stałego.

**Przechowywanie i transport**

Odzież transportować w oryginalnych opakowaniach (woreczkach foliowych), zabezpieczając przed zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i zamoczeniem. Odzież przechowywać w suchym i przewiewnym pomieszczeniu, z daleka od źródeł ciepła. Nie należy przechowywać odzieży zabrudzonej.

**Naprawa**






Każdorazowo przed użyciem pracownik mający zamiar skorzystać z odzieży, powinien dokonać kontroli odzieży, czy nie została uszkodzona. Odzież może być naprawiana tylko przez producenta lub wyspecjalizowane zakłady. Uszkodzone elementy odzieży (plisy, patki, części przodów czy rękawów) powinny być wymienione na nowe. Tkaniny i nici oraz brakujące elementy zapięcia (guziki, taśmy samoczepne) użyte do naprawy powinny być oryginalne, dostarczone przez producenta odzieży. Odzież po naprawie powinna zachować swoje pierwotne kształty i wymiary. UWAGA: Wadliwie wykonana reperacja może spowodować utratę właściwości ochronnych odzieży.

**Informacje dodatkowe:**

- Właściwości odzieży, wynikające z wymagań deklarowanych norm, potwierdzone po min. 5 cyklach konserwacji. Liczba prań nie jest jedynym czynnikiem związanym z czasem użytkowania odzieży. Czas użytkowania będzie zależny od warunków użytkowania, warunków przechowywania itp.
  - Środek ochrony indywidualnej po zużyciu jest odpadem, którego użytkownik powinien odpowiednio sklasyfikować a następnie przekazać do utylizacji zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.
  - W materiałach użytych do produkcji odzieży nie stwierdzono substancji mogących wywoływać objawy alergiczne, aczkolwiek, jeżeli zauważona byłaby jakakolwiek reakcja alergiczna zwłaszcza u osób wrażliwych, należy opuścić strefę zagrożenia, zdjąć ubranie i skonsultować się z lekarzem.
  - Zaleca się zachowanie niniejszej instrukcji.
- Certyfikat badania typu UE nr **01/2023/PPE/1439/B** wydany przez Jednostkę Notyfikowaną **Nr 1439 – Sieć Badawcza Łukasiewicza - Łódzki Instytut Technologiczny**, ul. Marii Skłodowskiej-Curie 19/27, 90-570 Łódź.

**Deklaracja zgodności UE pod adresem : [www.kegel.pl/ce](http://www.kegel.pl/ce)**

**Skład surowcowy:** Tkanina: Bawełna 64%, Poliester 35%, Włókno antystatyczne 1%

				
<b>EN 1149-5:2018</b>	<b>EN ISO 11612:2015 A1+A2 B1 C1 E3 F1</b>	<b>EN ISO 11611:2015 Klasa 1, A1+A2</b>		
<b>Ochrona przed elektrycznością statyczną</b>	<b>Ochrona przed gorącym i płomieniem</b> A1+A2 - rozprzestrzenianie się płomienia - zapalenie powierzchniowe B1 - ciepło konwekcyjne C1 - promieniowanie ciepłe E3 - rozpryski stopionego żelaza F1 - ciepło kontaktowe	<b>Ochrona podczas spawania</b> Klasa 1 - ręczne techniki spawania z niewielkimi ilościami rozprysków i kropli A1+A2 - rozprzestrzenianie się płomienia - zapalenie powierzchniowe krawędziowe	Odzież spełnia zasadnicze wymagania dla środków ochrony indywidualnej, zawarte w Rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady Unii Europejskiej 2016/425 z dnia 9 marca 2016 r.	Przed użyciem należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji użytkownika

**Tabela 1****Kryteria do wyboru odzieży dla spawaczy (punkty odniesienia)**

Kryteria wyboru w odniesieniu do procesów	Kryteria wyboru odnoszące się do warunków otoczenia
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.: - maszyny tnące przy użyciu tlenu, - maszyny tnące przy użyciu plazmy, - spawarki oporowe, - maszyny do natryskiwania cieplnego, - spawarki warsztatowe

**Wymiary ciała do rozmiaru odzieży ochronnej**






W celu właściwego doboru rozmiaru odzieży ochronnej należy zastosować informacje zawarte w tabeli rozmiarowej. Pomiaru ciała należy dokonywać w miejscach oznaczonych na rysunku poniżej.

**Tabela rozmiarowa (wszystkie wymiary podano w centymetrach)**

Rozmiary	Wzrost (A)	Obwód klatki piersiowej (B)	Obwód pasa (C)
46	164-170	88-92	80-84
48	170-176	92-96	84-88
50	170-176	96-100	88-92
52	176-182	100-104	92-96
54	176-182	104-108	96-104
56	182-188	108-112	104-108
58	182-188	112-116	108-116
60	188-194	116-120	116-120
62	188-194	120-124	120-128

**Przepis konserwacji**

Odzież nie prac z inną odzieżą. Stosować poniższe procedury konserwacji:

				
Maksymalna temperatura prania 60°C - proces normalny	Nie stosować bielenia	Dopuszczalne suszenie w suszarce bębnowej - temperatura niska	Prasowanie, maksymalna temperatura dolnej płyty żelazka 150°C	Czyszczenie w tetrochloroetylenie i wszystkich rozpuszczalnikach wymienionych dla symbolu F - proces normalny