

Výrobca:

Voženílek pracovní ochranné pomůcky s.r.o.
Tržní ulice 1,
750 02, Přerov I – Město , Česká republika
Tel: 00420 581 250 063

POKYNY VÝROBCU

Vážený zákazník,

ďakujeme Vám, že ste si zakúpili výrobok našej firmy. Naším cieľom je maximálna spokojnosť spotrebiteľa, ktorú sa snažíme dosiahnuť používaním kvalitných materiálov spracovávaných modernou technológiou.

Ochranné odevy na používanie pri zváraní (doplnkové ochranné oblečenie) – zástery, rukávy a gamaše **spĺňajú požiadavky EN ISO 11611:2007 pre triedu 1.**

Posúdenie zhody výrobku (MARIN – zástera zväračská, ADIN – zástera kováčska, WAIST – zástera do pásu, DAG – rukávy, GAL – gamaše) vykonala notifikovaná osoba č.2369 VIPO a.s. Partizánske.

POUŽITIE: doplnkové ochranné odevy pre zväračov poskytujú pri používaní s ochranným odevom pre zväračov najmenej triedy 1 **doplnkovú ochranu pre konkrétne časti tela**, napríklad rukáv, gamaša a zástera.

Výber vzhľadom na proces	Práca so zariadením
Ručné zváranie s malým výskytom rozstrekov a kvapiek tavenín:	
- MMA zváraní (elektroda s rutilovým obalom)	- zariadenie na rezanie kyslíkom
- MIG zváraní	- zariadenie na rezanie plazmou
- plameňovým zváraním	- zariadenie na odporové zváranie
- TIG zváraní	- zariadenie na termické pokovovanie
- mikroplazmatickom zváraní	- pracovný stôl na zváranie
- spájkovaní tvrdou spájkou	
- bodovom zváraní	

Ochranný odev poskytuje krátkodobú ochranu pred plameňom, kvapkami roztaveného kovu, roztaveným alebo horiacim kúskom, tepelné žiarenie, náhodný kontakt s elektrickým vedením. Z prevádzkových dôvodov nemôžu byť všetky časti oblúkových zväračích zariadení pod napätím chránené pred priamym kontaktom.

K ochrannému oblečeniu je nutné použiť doplnkové ochranné prostriedky tela (napr. zváranie nad hlavou).

Odev chráni len pred neúmyselným krátkodobým kontaktom so živými časťami zväracieho obvodu, a preto sú v prípade zvýšeného nebezpečenstva úrazu elektrickým prúdom potrebné prídavné elektroizolačné vrstvy, odevy, ktoré sú určené na ochranu proti krátkodobému, náhodnému kontaktu so živými elektrickými vodičmi pod jednosmerným napätím približne do 100 V.

Pri všetkých spôsoboch zvárania elektrickým oblúkom vzniká ultrafialové žiarenie. UV žiarenie elektrického oblúka obsahuje UVA, UVB a UVC zložky vo vysokých dávkach.

Pri používaní postupne textil degraduje, takže nemôže naďalej poskytovať ochranu. Vlastnosti odevu sa pri používaní menia, hlavne pri niektorých metódach zvárania elektrickým oblúkom (najmä MIG/MAG zváranie) pri ktorých môže poškodenie od intenzívneho UV žiarenia, tepla a výdatného iskrenia alebo kvapiek roztaveného kovu veľmi rýchlo znížiť účinnosť jeho ochrany. V takýchto prípadoch je potrebný vyšší stupeň ochrany, napríklad použitím prídavnej ochrany usňovými rukávami, zásterami a podobne, ktoré predĺžia účinnosť odevu a pomáhajú chrániť používateľa.

Odolnosť odevu ovplyvňuje zvärací proces, technika zvärača, spôsob zvárania, produkcia rozstrekov a poloha zvárania. Používatelia vystavení UV žiareniu musia byť oboznámení s nebezpečenstvom a potrebou pravidelnej kontroly osobných ochranných prostriedkov. Jednoduchý spôsob kontroly je podržanie odevu vo svetle 100W volfrámovej žiarovky vo vzdialenosti vystretej ruky. Ak svetlo presvitá cez textíliu UV žiarenie prenikne tiež. Ak používateľ pociťuje symptómy podobné ako pri prílišnom opálení, dochádza k prenikaniu UVB žiarenia. V takom prípade sa má odev vymeniť.

UPOZORNENIE: Doplnkové ochranné oblečenie je určené ako doplnok, na použitie s ochranným oblečením, ktoré poskytuje ochranu pred nebezpečenstvom pri zváraní. Zvoľte si správnu veľkosť ochranného oblečenia- zástery musia zakrývať prednú časť tela zvärača od jedného bočného šva po druhý.

- úroveň ochrany proti plameňu sa znižuje , ak je ochranný odev pre zväračov kontaminovaný horľavými materiálmi,
- zvýšený obsah kyslíka vo vzduchu výrazne znižuje ochranu odevu pre zväračov proti plameňu. Pozornosť treba venovať zväraní v uzavretých priestoroch, kde môže byť vzduch obohatený kyslíkom
- elektrická izolácia, ktorú odev poskytuje, sa znižuje vlhkosťou, nečistotou alebo prepotením,
- ak je odev zostavený z dvoch kusov, musia sa používať obidva kusy odevu súčasne, aby sa dosiahla stanovená úroveň ochrany

OŠETROVANIE: doplnkové ochranné oblečenia chránime pred prudkým vyschnutím, organickými rozpúšťadlami. pôsobením mazadiel, tukov a minerálnych olejov. Nesmú prísť do styku s vodou. Hrubšie nečistoty odstránime kefou. Po použití ich pravidelne kontrolujeme.

SKLADOVANIE: Pre skladovanie doplnkového ochranného oblečenia platia skladovacie podmienky: teplota v rozmedzí +5 až +28 °C, vlhkosť 55 až 75 %. Krátkodobé prekročenie týchto hodnôt neovplyvní kvalitu výrobkov. Medzné hodnoty sú +5 až +30°C a 45 až 85%. Musia byť vzdialené najmenej 1,5 m od vykurovacích telies. Pri dodržaní podmienok skladovania a prepravy je záručná doba stanovená na 2 roky od dátumu výroby.

LIKVIDÁCIA:

Po použití doplnkového ochranného oblečenia je nutné postupovať podľa príslušných predpisov pre likvidáciu odpadu podľa charakteru ich použitia.

OZNAČOVANIE:

285681

Tržní ulice 1,

750 02, Přerov I – Město , Česká republika

AP 7 typové označenie výrobku

II.Q.2010 dátum výroby

EN ISO 11611:2007 číslo a rok vydania normy



Trieda 1 A1

piktogram s významom ochrana pri zváraní



značka zhody

Tabuľka: **Základné bezpečnostné požiadavky**

Požiadavka	Trieda 1	Trieda 2
Pevnosť v ťahu	min. 80 N	min. 80 N
Pevnosť v trhaní	min. 20 N	min. 20 N
Pevnosť švov	min. 110 N	min. 110 N
Obsah tuku	≤ 15%	≤ 15%
Šírenie plameňa	metóda A (vznietenie povrchu) metóda B (vznietenie okrajov) Žiadne horenie až po horný alebo niektorý bočný okraj Žiadne vypálené diery Žiadne horiace alebo roztavené kúsky Priemerný čas dohorievania ≤2s Priemerný čas tlenia ≤2s	metóda A (vznietenie povrchu) metóda B (vznietenie okrajov) Žiadne horenie až po horný alebo niektorý bočný okraj Žiadne vypálené diery Žiadne horiace alebo roztavené kúsky Priemerný čas dohorievania ≤2s Priemerný čas tlenia ≤2s
Dopad kvapiek taveniny	min. 15 kvapiek	min. 25 kvapiek
Prestup tepla (žiarenie)	RHTI (24 °C) ≥ 7s	RHTI (24 °C) ≥ 16s
Elektrický odpor	> 10 ⁵ Ω	> 10 ⁵ Ω

A1 – znamená, že vyhovuje skúške šírenia plameňa podľa metódy A

A2 - znamená, že vyhovuje skúške šírenia plameňa podľa metódy B