Fire retardant guide

BEESWIFT®

FOCUSED ON SAFETY

GO ON
GIVE ME A READ

This information sheet is here for you. Please keep a copy of this sheet for your records as it contains the vital bits of information you need to make sure that you are protected.

For instance did you know that there are two varieties of fire retardancy, Inherent and treated. Inherent are generally made from fibres that have natural fire retardant properties. Treated garments are "treated" with chemicals to give it the Fire retardant properties.

There is a difference between "Fire retardant" and "Fire Proof". Fire retardant means the garment resists damage caused by fire but will eventually be compromised. Fire Proof means that it will never change or lose integrity in fire.

For more information or advice contact technical@beeswift.com

Manufacturer Address:
Beeswift, The Hub, Nobel Way, Witton, Birmingham, B6 7EU

Product Code / Artikelnr / Κωδικός προϊόντος / Código de producto / Tuotekoodi / Code produit / Broj koda proizvoda / Termékkód / Codice prodotto / Artikelnummer / Produktkode / Kod produktu / Código do produto / Codul Produsului / Produktkod / Kód produktu:

CFRBSND

EN ISO 11612:2015



A1 B1 C1

EN ISO 11611:2015



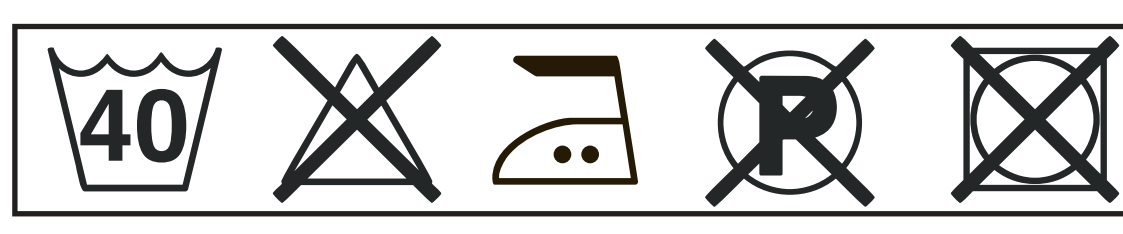
Class 1
A1

Notified Body / Benannte Stelle / Φορέας πιστοποίησης / Organismo notificado / Ilmoitettu laitos / Organisme notifié / Obavieštena tijela / Bejelentett szerv / Ente notificato / Aangemelde instantie / Varslet organisasjon / Powiadomiony podmiot / Organismo notificado / Organul Notificat / Meddelat organ / Upovedomený orgán:

SATRA Technology Europe Limited, Bracetown Business Park, Clonee, D15 YN2P. (NB No 2777)
SATRA Technology Centre, Wyndham Way, Telford Way, Kettering, Northamptonshire, NN16 8SD, UK (AB no:0321)

Declaration of Conformity / Konformitätserklärung / Δήλωση συμμόρφωσης / Declaración de conformidad / Vaatimustenmukaisuusvakuutus / Déclaration de conformité / Izjava o usklađenosti / Megfelelőségi nyilatkozat / Dichiarazione di conformità / Conformiteitsverklaring / Samsvarserklæring / Oświadczenie zgodności / Declaração de conformidade / Declarație de Conformitate / Försäkran om överensstämmelse / Vyhlásenie o zhode:

https://www.beeswift.co.uk/web/uk/TechnicalItemSearch.html



Maximum 5 wash cycles

{1}			
{3}	{4}	CM's {5}	CM's {6}
XXS	32 - 34	81 - 86	101 - 106
XS	34 - 36	86 - 91	106 - 111
S	36 - 38	91 - 97	111 - 117
M	38 - 40	97 - 102	117 - 122
L	42 - 44	107 - 112	127 - 132
XL	46 - 48	117 - 122	137 - 142
XXL	48 - 50	122 - 127	142 - 147
3XL	50 - 52	127 - 132	147 - 152
4XL	52 - 54	132 - 137	152 - 157
5XL	54 - 56	137 - 142	157 - 162
6XL	56 - 58	142 - 147	162 - 167
7XL	58 - 60	147 - 152	167 - 172
8XL	60 - 62	152 - 157	172 - 177

{2}			
{3}	{4}	CM's {5}	CM's {6}
XXS	22 - 24	56 - 61	76 - 81
XS	24 - 26	61 - 66	81 - 86
S	28 - 30	71 - 76	91 - 96
M	32 - 34	81 - 86	101 - 106
L	34 - 36	86 - 91	106 - 111
XL	36 - 38	91 - 97	111 - 117
XXL	40 - 42	102 - 107	122 - 127
3XL	42 - 44	107 - 112	127 - 132
4XL	44 - 46	112 - 117	132 - 137
5XL	46 - 48	117 - 122	137 - 142
6XL	48 - 50	122 - 127	142 - 147

*Overmeasure is 10-20cm MINIMUM

{1} Chest / Brustumfang / Περιφέρεια στήθους / Pecho / Rinnanympärys / Poitrine / Grudni koš / Mellbőség / Torace / Borstomvang / Bryst / Klatka piersiowa / Peito / Piept / Bröstkorg / Vesta

{2} Waist / Taille / Μέση / Cintura / Vyötärö / Taille / Struk / derék / Vita / Taille / Midje / Talia / Cintura / Talie / Midja / Pás

{3} Size / Größe / Μέγεθος / Talla / Koko / Taille / Veličina / Méret / Dimensione / Grootte / Størrelse / Rozmiar / Tamanho / mărimea / Storlek / veľkosť

{4} Inches / Zoll / Ίντσες / Pulgadas / tuumaa / Pouces / inča / Hüvelyk / Pollici / Inches / Cale / Polegadas / inci / palcov

{5} Actual / Tatsächlich / Πραγματικός / Real / Todellinen / Réel / stvaran / Tényleges / Effettivo / Eigenlijk / Faktiske / Rzeczywisty / Real / Faktisk / skutočný

{6} Over measure / Übermaß / Πάνω από το μέτρο / Sobre medida / Yli mittaa / Plus de mesure / Preko mjere / Több mint mérni / Overmaat / Over Mål / Ponad miarą / Peste măsură

English
Protective clothing for industrial workers exposed to heat, type and levels of performance
A1 - Limited flame spread after washing at 40oC x 5 times, tested using ISO 15025 using face ignition
B1 - Convective heat - performance level 1 (lowest) tested in accordance with ISO 9151
C1 - Radiant heat - performance level 1 (lowest) tested in accordance with ISO 6942 - Method B
Protective clothing for use in welding and allied processes
A1 - Limited flame spread performance tested using face ignition
Class 1 - Performance level 1 from welding hazards

UV Guide for wearer
A simple check for continued UV protection for this type of clothing (e.g. carried out weekly) is to hold the garment up to the light of a 100 W tungsten bulb at arm's length (approximately 1m away); if light can be seen through the fabric, UV will penetrate too.

Limitations of Use
This garment is not intended to provide protection against large splashes of molten metal. In the event of accidental splash of chemicals or flammable liquid on the clothing whilst being worn; the wearer should withdraw and carefully remove the garments, ensuring that no chemical liquid comes into contact with the skin. The garment should then be cleaned before re-use or removed from service. This garment does not provide protection against electric shock. During arc welding it is essential for safety that suitable insulating layers be provided to prevent the welder contacting electrical conductive parts of his equipment. Any insulating effect will be reduced by wetness, moisture or sweat. A local increase in oxygen content of air will reduce protection, care should be taken when welding in confined areas.
*N.B. This garment does not give protection for High Visibility. Dirty clothing may lead to a reduction in protection.

CLASSIFICATION TABLE OF WELDING PROCESSES		
Type of Welders 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, eg: - Gas welding - MMA welding (with rutile covered electrode) - TIG welding - MIG welding - micro plasma welding - brazing - spot welding	Operations of machines, eg of: - Oxygen cutting machines - Plasma cutting machines - Resistance welding machines - Machines for thermal spraying - Bench welding
CLASS 2	Manual welding techniques with heavy formation of spatters and drops, eg: - MMA welding (with basic or cellulose-covered electrode) - Thermal spraying - MAG welding (with CO² or mixed gases) - MIG welding - Self-shielded flux covered arc welding - Gouging - Oxygen cutting	Operations of machines, eg: - In confined spaces - At overhead welding/cutting or in comparible - constrained positions.

Deutsche
Schutzkleidung für Industriearbeiten zum Schutz vor Hitze; Art und Umfang der Leistung
A1 – Begrenzte Flammausbreitung nach fünfmaligem Waschen bei 40°C, getestet nach ISO 15025 mit Flächenbeflammung
B1 – Schutz gegen konvektive Wärme – (niedrigste) Klasse 1, getestet nach ISO 9151
C1 – Schutz gegen Strahlungshitze – (niedrigste) Klasse 1, getestet nach ISO 6942, Methode B
Schutzkleidung für Schweißarbeiten und verwandte Verfahren
A1 – Begrenzte Flammausbreitung, getestet mit Flächenbeflammung
Klasse 1 – Schutz gegen gefährdende Schweißverfahren
UV-Leitfaden für Träger - Bei dieser Art von Bekleidung lässt sich der UV-Schutz mit einer (beispielsweise wöchentlich) durchgeführten einfachen Prüfung kontrollieren. Dazu wird das Kleidungsstück im Abstand von ca. 1 m gegen das Licht einer 100 W Tungsten-Glühbirne gehalten – scheint Licht durch, dringen auch UV-Strahlen durch.
Benutzungsbeschränkungen
Dieses Kleidungsstück eignet sich nicht zum Schutz vor großen Spritzern geschmolzenen Metalls. Werden Chemikalien oder flammbare Flüssigkeiten versehentlich auf der Kleidung freigesetzt, muss sich die betroffene Person aus dem Bereich entfernen und die Kleidung vorsichtig ausziehen, damit keine Chemikalien mit der Haut in Berührung kommen. Das Kleidungsstück muss dann vor Wiederverwendung gereinigt oder aus dem Verkehr gezogen werden.
Dieses Kleidungsstück bietet keinen Schutz vor elektrischem Schock. Beim Lichtbogenschweißen muss aus Sicherheitsgründen geeignete elektrisch isolierende Schutzkleidung bereitgestellt werden, damit der Schweißer nicht mit elektrisch ableitfähigen Komponenten der Ausrüstung in Kontakt kommt. Nässe, Feuchtigkeit oder Schweiß senkt jegliche Isolierwirkung herab. Ein lokaler Anstieg des Sauerstoffgehalts in der Luft senkt den Schutz vor elektrischem Schock herab, weshalb bei Schweißarbeiten auf engem Raum Vorsicht angebracht ist. *Anm.: Dieses Kleidungsstück schützt nicht wie ein Hi-Viz-Kleidungsstück. Verschmutzte Kleidung kann zu einem verminderten Schutz führen.

Tabelle der Klassifizierung von Schweißverfahren		
Arten von Schutzkleidung für Schweißer	Auswahlkriterien bezogen auf das Verfahren	Auswahlkriterien bezogen auf die Umgebungsbedingungen
Klasse 1	Manuelle Schweißtechniken mit leichter Bildung von Schweißspritzern und Metalltropfen, z. B.: - Gasschmelzschweißen - MMA-Schweißen (mit Rutil-basisch umhüllter Elektrode) - TIG-Schweißen - MIG-Schweißen - Mikroplasmaschweißen - Hartlöten - Punktschweißen	Betrieb von Maschinen, z. B.: - Sauerstoffschneidemaschinen - Plasmaschneidemaschinen - Widerstandsschweißmaschinen - Maschinen für thermisches Sprühschweißen - Werkbankschweißen
Klasse 2	Manuelle Schweißtechniken mit schwerer Bildung von Schweißspritzern und Metalltropfen, z. B.: - MMA-Schweißen (mit fundamentaler oder Zellulose-umhüllter Elektrode) - MAG-Schweißen (mit CO2 oder Gasgemischen) - Thermisches Sprühschweißen - MIG-Schweißen - Selbstschützendes Fülldraht-Lichtbogenschweißen - Fugenhobeln - Sauerstoffschneiden	Betrieb von Maschinen, z. B.: - In engen Räumen - Überkopfschweißen/-schneiden oder Arbeiten in vergleichbaren Zwangshaltungen.

Ελληνικά
Προστατευτικός ρουχισμός για βιομηχανικούς εργάτες που εκτίθενται στη θερμότητα, τύπος και επίπεδα απόδοσης
A1 - Περιορισμένη εξάπλωση φλόγας μετά από πλύση 5 φορές στους 40oC, δοκιμή σύμφωνα με το πρότυπο ISO 15025, με τη χρήση ανάφλεξης επιφανείας
B1 - Μεταφερόμενη θερμότητα - επίπεδο επίδοσης 1 (χαμηλότερο), δοκιμή σύμφωνα με το πρότυπο ISO 9151
C1 - Εκπεμπόμενη θερμότητα - επίπεδο επίδοσης 1 (χαμηλότερο), δοκιμή σύμφωνα με το πρότυπο ISO 6942 - Μέθοδος Β
Προστατευτικός ρουχισμός για χρήση σε εργασίες συγκόλλησης και συναφείς
A1 - Περιορισμένη εξάπλωση φλόγας, δοκιμή με τη χρήση ανάφλεξης επιφανείας
***Κατηγορία* 1 -** Επίπεδο επίδοσης 1 από κινδύνους που αφορούν τη συγκόλληση
Οδηγός UV για τον χρήστη
Ένας απλός έλεγχος για συνεχιζόμενη προστασία από την ακτινοβολία UV για αυτόν τον τύπο ρουχισμού (π.χ. που μπορεί να γίνεται σε εβδομαδιαία βάση) είναι να κρατάτε το ένδυμα στο φως ενός λαμπτήρα βολφραμίου 100 W, με το χέρι σας τεντωμένο (σε απόσταση περίπου 1 m). Αν το φως είναι ορατό μέσα από το ύφασμα, τότε θα διεισδύσει και η ακτινοβολία UV.
Περιορισμοί χρήσης
Αυτό το ένδυμα δεν προορίζεται για να σας παρέχει προστασία από εκτεταμένους πιτσιλισμούς τηγμένου μετάλλου. Σε περίπτωση τυχαίου πιτσιλισμού χημικών ή εύφλεκτων υγρών επάνω στο ένδυμα, ενόσω φοριέται, ο χρήστης θα πρέπει να αποσύρεται και να αφαιρεί προσεκτικά τα ενδύματα, διασφαλίζοντας ότι κανένα χημικό υγρό δεν θα έλθει σε επαφή με το δέρμα του. Στη συνέχεια, το ένδυμα θα πρέπει να καθαριστεί πριν από την επόμενη χρήση ή να αποσυρθεί από τη χρήση.
Αυτό το ένδυμα δεν παρέχει προστασία από ηλεκτροπληξία. Κατά τη διάρκεια εργασιών ηλεκτροσυγκόλλησης, είναι απαραίτητο για την ασφάλεια να υπάρχουν στρώματα μόνωσης, έτσι ώστε ο συγκολλητής να μην έρχεται σε επαφή με τα αγώγιμα μέρη του εξοπλισμού του. Οποιαδήποτε μονωτική δράση θα περιοριστεί από τη διαβροχή, την υγρασία ή τον ιδρώτα. Τυχόν τοπική αύξηση της περιεκτικότητας του αέρα σε οξυγόνο θα περιορίσει την προστασία. Θα πρέπει να δίνεται προσοχή όταν γίνονται εργασίες συγκόλλησης σε περιορισμένους χώρους.
Σημείωση: Αυτό το ένδυμα δεν παρέχει προστασία για υψηλή ορατότητα. Ο ρυπασμένος ρουχισμός ενδέχεται να παρέχει περιορισμένη προστασία.

Πίνακας ταξινόμησης των διαδικασιών ηλεκτροσυγκόλλησης		
Τύπος ρουχισμού συγκολλητών	Κριτήρια επιλογής που αφορούν τη διαδικασία	Κριτήρια επιλογής που αφορούν τις περιβαλλοντικές συνθήκες
Κατηγορία 1	Τεχνικές χειροκίνητης συγκόλλησης με ελαφρό σχηματισμό πιτσιλιών και σταγόνων, π.χ.: - Οξυγονοκόλληση - Συγκόλληση MMA (με ηλεκτρόδιο καλυμμένο με ρουτίλιο) - Συγκόλληση βολφραμίου με αδρανές αέριο (TIG) - Συγκόλληση μετάλλου αδρανούς αερίου (MIG) - Συγκόλληση μικροπλάσματος - Σκληρή συγκόλληση - Σημειακή συγκόλληση	Λειτουργία μηχανημάτων, π.χ.: - Μηχανήματα κοπής με οξυγόνο - Μηχανήματα κοπής με πλάσμα - Μηχανήματα συγκόλλησης με αντίσταση - Μηχανήματα θερμικού ψεκασμού - Συγκόλληση σε πάγκο
Κατηγορία 2	Τεχνικές χειροκίνητης συγκόλλησης με βαρύ σχηματισμό πιτσιλιών και σταγόνων, π.χ.: - Συγκόλληση MMA (με βασικό ηλεκτρόδιο ή ηλεκτρόδιο καλυμμένο με κυτταρίνη) - Συγκόλληση με τόξο σε ενεργή ατμόσφαιρα (MAG – με CO2 ή μεικτά αέρια) - Συγκόλληση μετάλλου αδρανούς αερίου (MIG) - Θερμικός ψεκασμός - Συγκόλληση με τόξο κράσης με σύντηκτο, αυτοθωρακιζόμενη - Κατασκευή εντομών - Κοπή με φλόγα οξυγόνου	Λειτουργία μηχανημάτων, π.χ.: - Σε κλειστούς χώρους - Σε εφαρμογές συγκόλλησης/κοπής σε ύψος ή σε αντίστοιχες περιοριζόμενες θέσεις.

Español
Ropa de protección para trabajadores industriales expuestos al calor, tipo y niveles de rendimiento
A1 - Propagación limitada de las llamas tras 5 lavados a 40 ºC, probado usando ISO 15025 con ignición frontal
B1 - Calor convectivo - nivel de rendimiento 1 (el más bajo) probado según ISO 9151
C1 - Calor radiante - nivel de rendimiento 1 (el más bajo) probado según ISO 6942 - Método B
Ropa de protección para uso en soldaduras y procesos afines
A1 - Ensayo de comportamiento de propagación limitada de la llama mediante ignición frontal
Clase 1 - nivel de rendimiento 1 de peligros derivados de procesos de soldadura
Guía UV para el usuario
Un simple control de la protección UV continuada para este tipo de prendas (por ejemplo, realizado semanalmente) consiste en mantener la prenda a la luz de una bombilla de tungsteno de 100 W a una distancia de un brazo (aproximadamente 1 m); si la luz puede verse a través del tejido, los rayos UV también penetrarán.
Limitaciones de uso
Esta prenda no está diseñada para proporcionar protección contra grandes salpicaduras de metal fundido. En caso de salpicaduras accidentales de productos químicos o líquidos inflamables en la ropa durante el uso, el usuario debe alejarse y sacarse las prendas cuidadosamente, asegurándose de que ningún líquido químico entre en contacto con la piel. La prenda debe limpiarse antes de volver a usarla o retirarla del servicio. Esta prenda no proporciona protección contra descargas eléctricas. Durante la soldadura por arco es esencial para la seguridad que se prevean capas aislantes adecuadas para evitar que el soldador entre en contacto con las partes conductoras de electricidad de su equipo. Cualquier efecto aislante se verá reducido por la humedad o el sudor. Un aumento local en el contenido de oxígeno del aire reducirá la protección, se deben extremar las precauciones al soldar en áreas confinadas.
*NOTA: Esta prenda no ofrece protección de alta visibilidad. La ropa sucia puede reducir la protección.

Tabla de clasificación de los procesos de soldadura		
Tipo de ropa para trabajos de soldadura	Criterios de selección relacionados con el proceso	Criterios de selección relacionados con las condiciones ambientales
Clase 1	Técnicas de soldadura manual con ligera formación de salpicaduras y gotas, p. ej.: - Soldadura con gas - Soldadura MMA (con electrodo recubierto de rutilo) - Soldadura TIG - Soldadura MIG - Soldadura por micro plasma - Aleaciones de soldaduras - Soldadura por puntos	Operación de máquinas, por ej. de: - Máquinas de oxicorte - Máquinas de corte por plasma - Máquinas de soldadura por resistencia - Máquinas para pulverización térmica - Soldadura en banco
Clase 2	Técnicas de soldadura manual con fuerte formación de salpicaduras y gotas, p. ej.: - Soldadura MMA (con electrodo básico o recubierto de celulosa) - Rociado térmico - Soldadura MAG (con CO2 o gases mixtos) - Soldadura MIG - Soldadura por arco cubierto con fundente autoprotegido - Raspado - Corte con oxígeno	Operación de máquinas, p. ej.: - En espacios confinados - En soldadura/corte por encima de la cabeza o en posiciones restringidas comparables.

Suomalainen
Kuumuudelle altistuvien teollisuuden työntekijöiden suojavaatteiden tyyppi ja suorituskykytasot
A1 – Rajoitettu liekin leviäminen, kun pesty viisi kertaa 40 °C:ssa. Testattu ISO 15025 -standardin mukaisella pintasytytysmenetelmällä.
B1 – Konvektiolämpö – suoritustaso 1 (alin) testattu ISO 9151 -standarin mukaisesti.
C1 – Säteilylämpö– suoritustaso 1 (alin) testattu ISO 6942 -standarin mukaisella B-menetelmällä.
Hitsauksessa ja siihen liittyvissä toimissa käytetyt suojavaatteet
A1 – Rajoitetun liekin leviämisen suorituskyky testattu pintasytytysmenetelmällä.
Luokka 1 – Suoritustaso 1 hitsausvaaroissa.
Käyttäjän UV-opas
Tämäntyyppisen vaatteen UV-suojauksen voi tarkistaa säännöllisesti (esim. kerran viikossa) yksinkertaisesti pitämällä vaatetta 100 watin hehkulamppua vasten käsivarren mitan päässä (noin metrin päässä). Jos valo näkyy kankaan läpi, myös UV-säteet läpäisevät sen.
Käyttörajoitukset
Tätä vaatetta ei ole tarkoitettu suojaamaan suurilta sulan metallin roiskeilta. Jos vaatteelle roiskuu käytön aikana kemikaaleja tai helposti syttyvää nestettä, käyttäjän on riisuttava se varovasti, niin ettei kemiallista nestettä pääse iholle. Vaate on sen jälkeen puhdistettava ennen kuin sitä voidaan käyttää uudelleen tai poistettava käytöstä kokonaan. Tämä vaate ei suojaa sähköiskuilta. Kaarihitsauksessa on turvallisuuden kannalta erittäin tärkeää käyttää asianmukaisia sähköeristäviä kerroksia, jotta hitsaaja ei joudu kosketuksiin sähköä johtavien työvälineiden kanssa. Märkyys, kosteus ja hiki vähentävät eristyksen tehoa. Ilman happipitoisuuden paikallinen nousu heikentää suojausta, joten ahtaissa tiloissa hitsatessa on noudatettava erityistä varovaisuutta.
*Huomaa, että tämä vaate ei lisää näkyvyyttä. Vaatteiden likaisuus voi heikentää suojausta.

Hitsausprosessien luokittelutaulukko		
Hitsaajan vaatetustyyppi	Prosessiin liittyvä valintaperuste	Ympäristöolosuhteisiin liittyvä valintaperuste
Luokka 1	Käsihitsausmenetelmät, joissa muodostuu vain vähän roiskeita ja pisaroita. Esimerkkejä: – kaasuhitsaus – puikkohitsaus (rutiilipuikolla). – TIG-hitsaus – MIG-hitsaus – mikroplasmahitsaus – juottaminen – pistehitsaus	Esimerkiksi seuraavanlaisten koneiden käyttö: – happileikkauskoneet – plasmaleikkauskoneet – vastushitsauskoneet – lämpöruiskutuskoneet – penkkihitsaus.
Luokka 2	Käsihitsausmenetelmät, joissa muodostuu paljon roiskeita ja pisaroita. Esimerkkejä: – puikkohitsaus (perus- ja selluloosapuikot) – lämpöruiskutus. – MAG-hitsaus (hiilidioksidilla tai kaasuseoksella) – MIG-hitsaus – itsesuojaava täytelankahitsaus – hiilikaaritalttaus – happipolttoleikkaus	Koneiden käyttö esimerkiksi seuraavanlaisissa olosuhteissa: – ahtaat tilat – pään yläpuolella olevan kohteen hitsaus/leikkaus tai muu vastaava hankala työasento.

Français
Vêtements de protection pour les travailleurs industriels exposés à la chaleur, type et niveaux de performance
A1 – Propagation de flamme limitée après lavage à 40 oC x 5 fois, soumise à l'essai conformément à la norme ISO 15025 en utilisant la méthode d'allumage par la surface
B1 – Chaleur convective – niveau de performance 1 (le plus bas) soumise à l'essai conformément à la norme ISO 9151
C1 – Chaleur rayonnante - niveau de performance 1 (le plus bas) soumise à l'essai conformément à la norme ISO 6942 - Méthode B
Vêtements de protection utilisés pendant le soudage et les techniques connexes
A1 - Performance de propagation de flamme limitée soumise à l'essai en utilisant la méthode d'allumage par la surface
Classe 1 – Niveau de performance 1 en raison des risques liés au soudage
Guide UV pour l'utilisateur
Un moyen simple de vérifier la protection continue aux rayons ultraviolets pour ce type de vêtement (par ex. une fois par semaine) est de tenir le vêtement à la lumière d'une ampoule au tungstène de 100 W à bout de bras (à environ 1 mètre) ; si l'on peut voir la lumière au travers du tissu, les UV traverseront eux aussi.
Restrictions d'utilisation
Ce vêtement n'est pas conçu pour protéger contre d'importantes projections de métal en fusion. En cas d'éclaboussures accidentelles de produits chimiques ou de liquide inflammable sur le vêtement porté, l'utilisateur doit s'éloigner et enlever soigneusement celui-ci, en s'assurant qu'aucun liquide chimique n'entre en contact avec la peau. Le vêtement doit ensuite être nettoyé avant d'être réutilisé ou mis au rebut. Ce vêtement n'offre pas de protection contre les chocs électriques. Lors du soudage à l'arc, il est essentiel pour la sécurité de fournir des épaisseurs de vêtement isolantes adaptées de façon à ce que le soudeur n'entre pas en contact avec les éléments électriques conducteurs de son équipement. Tout effet isolant se trouvera réduit par l'humidité ou la sueur. Une augmentation locale de la teneur en oxygène de l'air réduira la protection ; il convient d'être vigilant lors du soudage dans des espaces confinés.
*N.B. Ce vêtement n'offre pas de protection pour haute visibilité. Les vêtements sales peuvent entraîner une réduction de la protection.

Tableau de classification des processus de soudage		
Type de vêtements de soudage	Critères de sélection relatifs au processus	Critères de sélection relatifs aux conditions environnementales
Classe 1	Techniques de soudage manuelles avec légère formation de projections et de gouttes, par exemple : - Soudage à gaz - Soudage MMA (avec électrode enrobée rutile) - Soudage TIG - Soudage MIG - Soudage au plasma - Brasage - Soudage par points	Opération de machines, par exemple : - Machines d'oxycoupage - Machines de coupage plasma - Machines de soudage par résistance - Machines pour la pulvérisation thermique - Soudage sur banc
Classe 2	Techniques de soudage manuelles avec forte formation de projections et de gouttes, par exemple : - Soudage MMA (avec électrode basique ou enrobée de cellulose) - Soudage MAG (avec CO2 ou mélanges gazeux) - Soudage MIG - Revêtement au pistolet à chaud - Soudage à l'arc sous flux autoprotégé - Gougeage - Coupage à l'arc avec oxygène	Opération de machines, par exemple : - dans des espaces confinés - pour le soudage/la découpe en hauteur ou dans des positions de travail contraignantes similaires.

Hrvatski
Zaštitna odjeća za industrijske radnike izložene vrućini, po vrsti i razini učinkovitosti
A1 - Ograničeno širenje plamena nakon pranja na 40C x 5 puta, testirano korištenjem ISO15025 pomoću paljenja FACE goriva
B1 - Konvekcijski prijenos topline - performans 1. Stupnja (najniži) testirano u skladu s ISO 9151
C1 - Toplinsko zračenje - performans 1. Stupnja (najniži) testirano u skladu s ISO 6942 - Metoda B
Zaštitna odjeća za uporabu kod varenja i sličnih postupaka
A1 - Performans u slučaju ograničenog širenje plamena testiran pomoću paljenja FACE goriva
1. Klasa - Performans 1. Stupnja kod opasnosti vezanih za zavarivanje
UV Vodič za korisnika
Jednostavna provjera traje li još uvijek UV zaštita za ovu vrstu odjeće (nošene tjedno) radi se tako što ćete podignuti odjevni predmet prema svjetlu 100 W tungsten žarulje za dužinu ruke (otprilike udaljeno 1 metar), ako vidite svjetlo kroz tkaninu, znači da prolaze i UV zrake.
Ograničenja uporabe
Ovo odijelo nije namijenjeno zaštiti od velike količine rastopljenog metala. Ako dođe do slučajnog prskanja kemikalija ili zapaljive tekućine po odjeći dok se nalazi na tijelu; osoba koja nosu tu odjeću treba se maknuti i pažljivo skinuti odjevne predmete, pazeći pri tome da kemikalije ne dođu u kontakt s kožom. Nakon toga odijelo treba očistiti ili ga treba povući iz uporabe. Ova odjeća ne pruža zaštitu protiv električnog šoka. Tijekom elektrolučnog zavarivanja bitno je za sigurnost da se stave odgovarajući izolacijski slojevi kako bi se spriječilo da zavarivač dođe u kontakt s dijelovima koji provode struju. Izolirajuće karakteristike odijela umanjit će se ako je mokro, vlažno ili natopljeno znojem. Lokalno povećanje u količini kisika u zraku smanjit će zaštitu, treba biti oprezan ako se zavarivanje vrši u zatvorenim prostorima.
*N.B. Ova odjeća ne pruža zaštitu za visoku vidljivosti. Prljava odjeća može dovesti do smanjivanja zaštitnih svojstava.
EN1149-5 2008: Zaštita od statičkog elektriciteta

Klasifikacijska tabela zavarivačkih postupaka		
Vrsta odijela za zavarivače	Kriteriji za odabir koji se odnose na postupak	Kriteriji za odabir koji se odnose na stanje okoliša
1. klasa	Tehnike ručnog zavarivanja sa slabim formiranjem prskanja i kapljica, npr.: - zavarivanje plinom - MMA zavarivanje (s elektrodom pokrivenom rutilom) - TIG zavarivanje - MIG zavarivanje - mikro plazma zavarivanje - lemljenje - zavarivanje točaka	Rukovanje mašinama, npr.: - mašine za rezanje kisikom - mašine za rezanje plazmom - mašine za rezanje na otpor - mašine za termalno prskanje - zavarivanje na klupi
2. klasa	Tehnike ručnog zavarivanja s jakim formiranjem prskanja i kapljica, npr.: - MMA zavarivanje (s osnovnom ili elektrodom pokrivenom celulozom) -MAG zavarivanje (s CO2 ili miješanim plinovima) - termalno prskanje - MIG zavarivanje - elektrolučno zavarivanje sa štitnikom - žlijebljenje - rezanje kisikom	Rukovanje mašinama, npr.: - U zatvorenim prostorima - U položaju zavarivanja/rezanja iznad glave ili sličnim ograničenim položajima

Magyar
Védőruházat hőhatásnak kitett ipari dolgozók számára, típus és teljesítményszintek
A1 – Korlátozott védelem a láng terjedése ellen 5-szöri, 40 °C-on történő mosás után, az ISO 15025 szabvány szerint vizsgálva előoldali gyújtás segítségével
B1 – Konvektív hőátadás – 1. szintű (legalacsonyabb) teljesítőképesség az ISO 9151 szabvány szerint vizsgálva
C1 – Sugárzó hő – 1. szintű (legalacsonyabb) teljesítőképesség az ISO 6942 szabvány szerinti B módszerrel vizsgálva
Védőruházat hegesztéshez és hasonló eljárásokhoz
A1 – Korlátozott védelem a láng terjedése ellen előoldali gyújtás segítségével vizsgálva
1. védelmi osztály – 1. szintű teljesítőképesség hegesztési veszélyekkel szemben
UV-védelemmel kapcsolatos útmutató a viselő részére
Az ilyen típusú ruházat esetén a folyamatos UV-védelem ellenőrzésének egy egyszerű módja (pl. hetente elvégezve), ha a ruhadarabot kartávolságban (kb. 1 m-re) egy 100 W-os volfrámizzó elé tartja; ha a fényt látja a szöveten keresztül, akkor az UV-fény is áthatol rajta.
A használat korlátozása
Ezek a védőruhák nem nyújtanak védelmet nagymennyiségű olvadt fém fröccsenése ellen. Amennyiben viselés közben véletlenül véletlenül vegyi anyag vagy éghető folyadék fröccsen a ruházatra, a viselőnek egy biztonságos helyen óvatosan le kell vennie a ruházatot, ügyelve arra, nehogy a vegyi anyag a bőrrel érintkezzen. Ekkor a ruházatot az újabb viselés előtt meg kell tisztítani, vagy ki kell vonni a használatból. Ez a ruhadarab nem nyújt védelmet az áramütés ellen. A biztonság érdekében elengedhetetlen, hogy ívhegesztés során megfelelő szigetelőréteget biztosítsanak annak megakadályozására, hogy a hegesztő érintkezhessen berendezés olyan alkatrészeivel, amelyek vezetik az áramot. A szigetelő tulajdonság csökken átnedvesedés, nedvesség vagy izzadság hatására. Amennyiben az oxigén koncentrációja megemelkedik, akkor a védelem csökken, ezért különös gondossággal kell eljárni a szűk helyeken való hegesztés során.
*Megjegyzés: Ez a ruhadarab nem nyújt láthatósági védelmet. A piszkos ruhadarabok védelmi szintje lecsökkenhet.

Hegesztési eljárások osztályozási táblázata		
Hegesztői védőruházat típusa	Az eljárással kapcsolatos kiválasztási szempontok	A környezeti feltételekkel kapcsolatos kiválasztási szempontok
1. védelmi osztály	Kézi hegesztési technológiák enyhe fröccsenésekkel és cseppképződéssel, pl: - gázhegesztés - MMA hegesztés (rutilbevonatos elektródával) - TIG hegesztés - MIG hegesztés - mikroplazma hegesztés - keményforrasztás - ponthegesztés	Különböző gépek kezelése, pl: - lángvágó gépek - plazmavágó gépek - ellenállás-hegesztő gépek - termikus fémszóró gépek - asztali hegesztőgép
2. védelmi osztály	Kézi hegesztési technológiák erős fröccsenésekkel és cseppképződéssel, pl: - MMA hegesztés (alap vagy cellulózbevonatos elektródával) - termikus fémszórás - MAG hegesztés (CO2-dal vagy vegyes gázokkal) - MIG hegesztés - önvédő ívhegesztés porbéléses elektródával - széníves eljárás - lángvágás	Különböző gépek kezelése, pl: - szűk helyeken - Fej feletti vagy szűk helyeken történő hegesztés/vágás.

Italiano
Abbigliamento protettivo per lavoratori industriali esposti a fonti di calore, tipo e livelli di prestazione
A1 – Limitata capacità di propagazione della fiamma dopo lavaggio a 40 °C per 5 volte, testata secondo la norma ISO 15025 ignizione superficiale
B1 – Calore convettivo – prestazioni livello 1 (il più basso) testato in conformità alla norma ISO 9151
C1 – Calore radiante - prestazioni livello 1 (il più basso) testato in conformità alla norma ISO 6942 - Metodo B
Abbigliamento protettivo per utilizzo durante operazioni di saldatura e processi connessi
A1 – Limitata capacità di propagazione della fiamma testata utilizzando metodo ignizione superficiale
Classe 1 – Protezione livello 1 dai pericoli connessi alle operazioni di saldatura
Guida UV per l'utilizzatore
Un modo semplice di verificare che questo tipo di indumento continui a fornire protezione dai raggi UV (controllo effettuato settimanalmente per esempio) è tenere il capo con il braccio esteso (a circa 1 m di distanza) alla luce di una lampadina da 100 W al tungsteno; se si riesce a vedere la luce attraverso la stoffa, anche i raggi UV saranno in grado di penetrare.
Limiti d'uso
Questo capo di abbigliamento non è progettato per fornire protezione da grandi spruzzi di metallo fuso. Nell'eventualità di spruzzi accidentali di sostanze chimiche o di liquidi infiammabili sui capi di abbigliamento indossati, è necessario allontanare e rimuovere con cautela gli indumenti, assicurandosi che nessuna sostanza chimica liquida entri in contatto con la pelle. Gli indumenti devono quindi essere puliti prima di essere riutilizzati o essere messi fuori servizio. Questo capo non fornisce protezione da scosse elettriche. Durante le operazioni di saldatura ad arco, è essenziale, per motivi di sicurezza, che siano forniti appropriati strati d'isolamento per evitare che il saldatore entri in contatto con parti delle propria attrezzatura che sono buone conduttrici di elettricità. L'effetto d'isolamento risulterà ridotto dalla presenza di acqua, umidità o sudore. Un aumento localizzato in termini di contenuto d'ossigeno dell'aria ridurrà la protezione. Si raccomanda di usare cautela durante l'esecuzione di operazioni di saldatura in spazi confinati.
*N.B. Questo capo di abbigliamento non fornisce protezione per Alta visibilità. Gli indumenti sporchi potranno portare a una riduzione del livello di protezione.

Tabella di classificazione dei processi di saldatura		
Tipo di abbigliamento da saldatore	Selezione criteri in relazione al processo	Selezione criteri in relazione alle condizioni ambientali
Classe 1	Tecniche di saldatura manuale con leggera formazione di schizzi e gocce come, per esempio: - Saldatura gas - saldatura MMA (con elettrodo rutile) - Saldatura TIG (saldatura ad arco con tungsteno) - Saldatura MIG (saldatura ad arco con metallo) - saldatura al microplasma - brasatura - saldatura a punti	Operazioni di macchine come, per esempio: - Macchine da ossitaglio - Macchine da taglio al plasma - Macchine da saldatura a resistenza - Macchine da spruzzatura termica - Saldatura a banco
Classe 2	Tecniche di saldatura manuali con ingente formazione di schizzi e gocce come, per esempio: - Saldatura MMA (con elettrodo basico o cellulosico) - Spruzzatura termica - Saldatura MAG (con CO2 o miscele di gas) - Saldatura MIG - Saldatura ad arco con filo coperto autoschermato - Scriccatura - Ossitaglio	Operazioni di machine come, per esempio: - In spazi confinati - Saldatura/Taglio sopratesta o in posizioni similmente vincolate.

Nederlands
Beschermkleding voor aan warmte en prestatietype en -niveaus blootgestelde industriële werkers
A1 - Beperkte vlamverspreiding na vijf wasbeurten op 40 oC, getest volgens ISO 15025 met oppervlakte ontbranding
B1 - Stromingswarmte - prestatieniveau 1 (laagst) getest volgens ISO 9151
C1 - Stralingswarmte - prestatieniveau 1 (laagst) getest volgens ISO 6942 - Methode B
Beschermkleding voor las- en verwante werkzaamheden
A1 - Beperkte vlamverspreiding getest met oppervlakte ontbranding
Klasse 1 - Prestatieniveau 1 bij lasgevaren

UV-richtlijn voor de drager
Of UV-bescherming nog intact is voor dit type kleding is eenvoudig te controleren (bijv. wekelijks uit te voeren) door het kledingstuk op armlengte (ongeveer 1 m afstand) voor een wolfraamlamp van 100 W te houden; als licht door de stof heen schijnt, gaat UV er ook doorheen.

Gebruiksbeperkingen
Dit kledingstuk is niet bedoeld ter bescherming tegen grote spetters gesmolten metaal. In geval van accidenteel spatten van chemicaliën of ontvlambare vloeistof op kleding terwijl deze gedragen wordt, dient de drager zich terug te trekken en de kleding voorzichtig te verwijderen en daarbij te zorgen dat er geen chemische vloeistof in contact komt met de huid. Het kledingstuk dient vervolgens gereinigd te worden voordat het opnieuw gebruikt wordt of uit dienst genomen wordt.Dit kledingstuk biedt geen bescherming tegen elektrische schok. Tijdens booglaswerkzaamheden is het noodzakelijk voor de veiligheid dat passende isolerende lagen voorzien worden ter voorkoming dat de lasser in contact komt met elektrisch geleidende onderdelen van de apparatuur. Isolerende werking wordt verlaagd door natheid, vocht of zweet. Een plaatselijke verhoging in zuurstofgehalte in de lucht verlaagt de bescherming; bij lassen in krappe ruimtes moet men met zorg te werk gaan.
*N.B. Dit kledingstuk biedt geen bescherming voor hoge zichtbaarheid. Bevuiling van de kleding kan de bescherming verlagen.

Classificatietabel voor laswerkzaamheden		
Type kleding voor lassers	Selectiecriteria met betrekking tot de werkzaamheden	Selectiecriteria met betrekking tot de omgeving
Klasse 1	Laswerkzaamheden met de hand, met lichte vorming van spetters en druppels, bijv.: - autogeen lassen - MMA lassen (met rutiel bedekte elektrode) - TIG lassen - MIG lassen - micro-plasma lassen - solderen - puntlassen	Werkzaamheden van machines, bijv. van: - zuurstof snijmachines - plasma snijmachines - weerstand lasmachines - machines voor thermisch spuiten - tafellassen
Klasse 2	Laswerkzaamheden met de hand, met ernstige vorming van spetters en druppels, bijv.: - MMA lassen (met standaard of cellulose bedekte elektrode) - thermisch spuiten - MAG lassen (met CO2 of gemengde gassen) - MIG lassen - booglassen met zelf-beschermde flux - gutsen - zuurstof snijden	Werkzaamheden van machines, bijv.: - in krappe ruimtes - bij lassen/snijden boven het hoofd of in vergelijkbare moeilijke houdingen.

Norsk
Verneklær for industriarbeidere som eksponeres for varme, ytelsestype og -nivå
A1 – Begrenset flammespredning etter vask ved 40 ºC x 5 ganger, testet i samsvar med ISO 15025 ved bruk av overflateantenning
B1 – Konveksjonsvarme – ytelsesnivå 1 (laveste) testet i samsvar med ISO 9151
C1 – Varmestråling – ytelsesnivå 1 (laveste) testet i samsvar med ISO 6942 – metode B
Verneklær for bruk til sveising og tilknyttede prosesser
A1 – Ytelse av begrenset flammespredning testet ved bruk av overflateantenning
Klasse 1 – Ytelsesnivå 1 fra sveisefare
UV-retningslinjer for bruker
En enkel kontroll man kan gjøre for å teste at denne typen klær fortsatt har UV-beskyttelse (f.eks. utført ukentlig) er å holde plagget opp til lyset til en 100 W wolframpære, ca. 1 m unna. Hvis lyset kan ses gjennom stoffet, kan også UV-stråler penetrere klærne.
Bruksbegrensninger
Dette plagget er ikke ment for å beskytte mot kraftige sprut av smeltet metall. Ved utilsiktet sprut av kjemikalier eller brannfarlige væsker på klærne som benyttes, må brukeren forsiktig ta av og fjerne plaggene og sikre at ingen kjemisk væske kommer i kontakt med huden. Plagget må deretter vaskes før gjenbruk eller fjernes fra tjeneste. Dette plagget beskytter ikke mot elektrisk støt. Ved buesveising er det avgjørende for sikkerheten at egnede isolerende lag benyttes for å forhindre at sveiseren kommer i kontakt med deler av utstyret som leder elektrisitet. All isolerende effekt reduseres ved fuktighet eller svette. Hvis oksygeninnholdet i omgivelsesluften øker, reduseres beskyttelsen. Vær forsiktig når du sveiser i lukkede områder.
*NB: Dette plagget har ikke høy synlighet-beskyttelse. Skitne klær kan føre til redusert beskyttelse.

Klassifiseringstabell for sveiseprosesser		
Type sveiseklær	Valgkriterier knyttet til prosessen	Valgkriterier knyttet til miljøforhold
Klasse 1	Manuelle sveiseteknikker med lett dannelse av sprut og dråper, f.eks.: – gassveising – MMA-sveising (med rutildekket elektrode) – TIG-sveising – MIG-sveising – plasmasveising – hardlodding – punktsveising	Drift av maskiner, f.eks. med: – oksygenskjæremaskiner – plasmaskjæremaskiner – motstandssveisemaskiner – maskiner for termisk sprøyting – bordsveising
Klasse 2	Manuell sveiseteknikker med mye dannelse av sprut og dråper, f.eks.: – MMA-sveising (med lett- eller cellulosedekket elektrode) – termisk sprøyting – MAG-sveising (med CO2 eller blandingsgasser) – MIG-sveising – dekket buesveising med flussmiddel – huling – oksygenskjæring	Drift av maskiner, f.eks.: – i begrensede områder – ved under-opp-sveising/-skjæring eller i lignende begrensede situasjoner

Polskie

Odzież ochronna dla pracowników przemysłowych narażonych na wysoką temperaturę – rodzaj i poziomy wydajności
A1 – ograniczone rozprzestrzenianie się płomienia po 5-krotnym wypraniu w temperaturze 40°C, przetestowano zgodnie z normą ISO 15025 z zastosowaniem zapalania powierzchniowego
B1 – ciepło konwekcyjne – 1. poziom wydajności (najniższy), przetestowano zgodnie z normą ISO 9151
C1 – ciepło promieniujące – 1. poziom wydajności (najniższy), przetestowano zgodnie z normą ISO 6942 – metoda B
Odzież ochronna do użycia podczas procesów spawania i pokrewnych
A1 – wydajność w zakresie ograniczonego rozprzestrzeniania płomienia przy użyciu procedury zapalenia powierzchniowego
Klasa 1 – 1. poziom wydajności ochrony przed zagrożeniami związanymi ze spawaniem
Poradnik dla noszącego dotyczący promieniowania UV
W przypadku tego rodzaju odzieży można łatwo sprawdzać (np. co tydzień), czy nadal oferuje ona ochronę przed promieniowaniem UV. Należy umieścić dany artykuł na wyciągniętych ramion (ok. 1 m) od 100-watowej żarówki wolframowej – jeśli światło widoczne jest przez tkaninę, promieniowanie UV również będzie przez nią przenikać.
Ograniczenia użytkowe
Ta odzież nie została stworzona pod kątem ochrony przed rozpryskami stopionego metalu. W razie przypadkowego spryskania odzieży środkami chemicznymi lub łatwopalnymi płynami nosząca ją osoba, powinna odejść w bezpieczne miejsce i ostrożnie zdjąć odzież, uważając, aby nie doszło do kontaktu chemikaliów ze skórą. Następnie odzież powinna zostać wyprana przed ponownym użyciem lub wycofana z użycia. Ta odzież nie zapewnia ochrony przed porażeniem prądem. Podczas spawania łukowego ze względów bezpieczeństwa wymaga się noszenia odpowiednich warstw izolacyjnych, aby uniemożliwić kontakt spawacza z przewodzącymi prąd elementami urządzenia, z którego korzysta. Działanie izolacyjne będzie ograniczone w przypadku mokrej, wilgotnej lub spoconej odzieży. Miejscowy wzrost zawartości tlenu w powietrzu zmniejszy poziom ochrony – należy zachować ostrożność podczas spawania w przestrzeniach ograniczonych.
*Uwaga Ta odzież nie zapewnia ochrony w odniesieniu do wysokiej widoczności. Brudna odzież może zapewniać niższy poziom ochrony.

Tabela klasyfikacji procesów spawalniczych		
Rodzaje odzieży spawalniczej	Kryteria wyboru dotyczące procesu	Kryteria wyboru dotyczące warunków środowiskowych
Klasa 1	Techniki spawania ręcznego skutkujące delikatnym rozpryskiwaniem i kapaniem, np. – spawanie gazowe – spawanie metodą MMA (z elektrodą pokrytą rutylem) – spawanie metodą TIG – spawanie metodą MIG – spawanie mikroplazmowe – lutowanie twarde – zgrzewanie punktowe	Eksploatacja maszyn, np.: – maszyny do cięcia tlenem – maszyny do cięcia plazmowego – zgrzewarki oporowe – maszyny do natryskiwania cieplnego – spawanie warsztatowe
Klasa 2	Techniki spawania ręcznego skutkujące znacznym rozpryskiwaniem i kapaniem, np. – spawanie metodą MMA (z elektrodą podstawową lub pokrytą celulozą) – spawanie metodą MAG (z CO2 lub mieszanką gazów) – natryskiwanie cieplne – spawanie metodą MIG – spawanie elektrodami otulonymi – plobienie – cięcie tlenem	Eksploatacja maszyn, np.: – w przestrzeniach ograniczonych – spawanie/cięcie nad głową lub w podobnych nienaturalnych pozycjach.

Português

Vestuário de proteção para trabalhadores industriais expostos a calor, tipo e níveis de desempenho
A1 - Propagação de chamas limitada a 40 ºC x 5 vezes, testado pelo processo de ignição da superfície de acordo com a norma ISO 15025
B1 - Calor por convecção - nível de desempenho 1 (mais baixo) testado em conformidade com ISO 9151
C1 - Calor por radiação - nível de desempenho 1 (mais baixo) testado em conformidade com ISO 6942 - Método B
Vestuário de proteção para utilização em soldadura e processos associados
A1 - Desempenho de propagação de chamas limitado testado pelo processo de ignição da superfície
Classe 1 - Nível de desempenho 1 em relação a perigos de soldadura
Guia UV para o utilizador
Uma verificação simples para proteção UV contínua para este tipo de vestuário (p. ex., realizado semanalmente) consiste em segurar o vestuário contra a luz de uma lâmpada de tungsténio de 100 W à distância dos braços (aproximadamente 1m); se conseguir ver luz através do tecido, é sinal de que os UV também passarão.
Limitações de utilização
Este vestuário não se destina a proteger contra grandes salpicos de metal derretido. No caso de salpico acidental de químicos ou líquido inflamável no vestuário durante a utilização, o utilizador deve afastar-se e despir o vestuário com cuidado, certificando-se de que nenhum químico líquido entra em contacto com a pele. O vestuário deve então ser limpo antes de voltar a ser utilizado ou então nunca mais ser usado. Este vestuário não disponibiliza proteção contra choque elétrico. Durante a soldadura com arco, é fundamental para a segurança a disponibilização de camadas de isolamento adequadas para impedir que o soldador entre em contacto com as partes condutoras de eletricidade do seu equipamento. Qualquer efeito de isolamento será reduzido pela água, humidade ou transpiração. Um aumento local do nível de oxigénio no ar reduzirá a proteção; deve ter cuidado ao soldar em espaços fechados.
*N.B. Este vestuário não proporciona proteção em termos de visibilidade. Vestuário sujo pode provocar uma redução da proteção.

Tabela de classificação dos processos de soldadura		
Tipo de vestuário para soldadores	Critérios de seleção relacionados com o processo	Critérios de seleção relacionados com as condições ambientais
Classe 1	Técnicas de soldadura manual com ligeira formação de salpicos e gotas, p. ex.: • Soldadura a gás • Soldadura MMA (com elétrodo revestido com rutilo) • Soldadura TIG • Soldadura MIG • Soldadura micro-plasma • Brazagem • Soldadura por pontos	Operações de máquinas, p. ex.: • Maquinas de oxicorte • Maquinas de corte por plasma • Maquinas de soldadura por resistência • Maquinas de projeção térmica • Soldadura em bancada
Classe 2	Técnicas de soldadura manual com forte formação de salpicos e gotas, p. ex.: • Soldadura MMA (com elétrodo básico ou revestido com celulose) • Projeção térmica • Soldadura MAG (com CO2 ou mistura de gases) • Soldadura MIG • Soldadura FCAW • Goivagem • Oxicorte	Operações de máquinas, p. ex.: • Em espaços fechados • Em soldadura/corte acima da cabeça ou em posições limitadas semelhantes.

Română

Îmbrăcăminte de protecție pentru lucrătorii industriali expuși la căldură, categorie și niveluri de performanță
A1 - Distribuție limitată a flăcării după spălare la 40oC x 5 ori, testată utilizând ISO 15025 întrebuințând aprinderea părții din față a îmbrăcămintei
B1 - Căldură convectivă - nivel de performanță 1 (cel mai scăzut) testat în conformitate cu ISO 9151
C1 - Căldură radiantă - nivel de performanță 1 (cel mai scăzut) testat în conformitate cu ISO 6942-Metoda B
Îmbrăcăminte de protecție pentru utilizare în sudare și procese conexe
A1 - Performanța limitată a răspândirii flăcării testată întrebuințând aprinderea părții din față a îmbrăcămintei
Clasa 1 - Nivel de performanță 1 la pericolele provenite de la sudare
Ghidul UV pentru purtător
O verificare simplă pentru protecția continuă UV pentru acest tip de îmbrăcăminte (de exemplu: efectuată săptămânal) este menținerea îmbrăcămintei la lumina unui bec de tungsten de 100 W la lungimea brațului (aproximativ 1 m distanță); dacă lumina poate fi văzută prin țesătură, UV va penetra de asemenea.
Restricții de utilizare
Acest articol de îmbrăcăminte nu este destinat să ofere protecție împotriva stropilor mari de metal topit. În cazul stropirii accidentale cu substanțe chimice sau lichid inflamabil pe îmbrăcăminte în timpul utilizării, purtătorul trebuie să scoată și să îndepărteze cu grijă îmbrăcămintea, asigurându-se că niciun lichid chimic nu intră în contact cu pielea. Îmbrăcămintea trebuie apoi curățată înainte de reutilizare sau scoasă din uz. Acest articol de îmbrăcăminte nu oferă protecție împotriva șocurilor electrice. În timpul sudării cu arc, pentru siguranță, este esențial să se ofere straturi izolante adecvate, pentru ca sudorul să nu aibă contact cu părțile electrice conductive ale echipamentului său. Orice efect de izolare va fi redus prin umezeală, umiditate sau transpirație. O creștere locală a conținutului de oxigen în aer va reduce protecția, ar trebui deci să se acorde atenție mărită la sudarea în zonele închise.
* N.B. Acest articol de îmbrăcăminte nu oferă protecție pentru Înaltă Vizibilitate. Îmbrăcămintea murdară poate duce la reducerea protecției.

Tabela de clasificare a proceselor de sudare		
Tipul de îmbrăcăminte pentru sudare	Criterii de selecție referitoare la proces	Criterii de selecție referitoare la condițiile de mediu
Clasa 1	Tehnici de sudare manuală cu formare ușoară de picături și stropi, de exemplu: • Sudarea cu gaz • Sudarea MMA (cu electrod acoperit cu rutil) • Sudarea TIG • Sudarea MIG • Sudarea cu plasmă micro • Lipire cu alamă • Sudarea în puncte	Operațiuni ale mașinilor, de exemplu: • Mașini de debitat cu oxigen • Mașini de debitat cu plasmă • Mașini de sudare cu rezistență • Mașini pentru pulverizarea termică • Mașini de debitare cu banc
Clasa 2	Tehnici de sudare manuală, cu formare grea de picături și stropi, de exemplu: • sudarea MMA (cu electrod bazic sau acoperit cu celuloză) • Pulverizarea termică • sudarea MAG (cu CO2 sau gaze mixte) • sudarea MIG • Procesul de sudare cu arc acoperit cu flux automat • Scobire • Tăierea oxigenului	Operațiuni ale mașinilor, de exemplu: • În spații închise • La sudarea/tăierea deasupra capului sau în poziții forțate comparabile.

Svenska

Skyddskläder för industriarbetare som utsätts för värme – typer och prestandanivåer
A1 – Begränsad spridningsförmåga för lågor efter tvätt vid 40 °C x 5 gånger, testad enligt ISO 15025 med ytantändning
B1 – Konvektiv värme – prestandanivå 1 (lägsta) testad enligt ISO 9151
C1 – Strålningsvärme – prestandanivå 1 (lägsta) testad enligt ISO 6942 – Metod B
Skyddskläder för svetsning och tillhörande processer
A1 – Begränsad spridningsförmåga för lågor enligt test med ytantändning
Klass 1 – Prestandanivå 1 från faror vid svetsning
UV-guide för användare
En enkel kontroll (som t.ex. kan utföras varje vecka) för denna typ av kläder för att se huruvida UV-skyddet fortfarande är tillräckligt är att hålla plagget upp mot ljuset från en 100 W volframslampa på armslängds avstånd (cirka 1 m); om ljuset kan ses genom tyget innebär detta att även UV-strålning tränger igenom.
Begränsningar för användning
Detta plagg är inte avsett att skydda mot stora stänk av smält metall. I händelse av oavsiktliga stänk av kemikalier eller brandfarliga vätskor på kläderna då dessa bärs, ska bäraren avlägsna sig från området och försiktigt ta av plaggen, och se till att ingen kemisk vätska kommer i kontakt med huden. Plagget måste därefter rengöras innan det återanvänds, eller kasseras. Detta plagg skyddar inte mot elektriska stötar. Under bågsvetsning är det viktigt för säkerheten att lämpliga isoleringslager används för att förhindra att svetsaren kommer i kontakt med elektriskt ledande delar av utrustningen. All isolerande effekt reduceras av vätskor, fukt och svett. En lokal ökning av syrehalten i luften minskar skyddet; försiktighet måste vidtas vid svetsning i trånga utrymmen.
*OBS! Detta plagg ger inte ökad synlighet. Smuts kan leda till minskad synlighet.

Klassificeringstabell för svetsningsprocesser		
Typ av kläder för svetsare	Urvalskriterier avseende processen	Urvalskriterier avseende miljöförhållanden
Klass 1	Manuella svetsmetoder med lätta bildningar av stänk och droppar, t.ex.: – Gassvetsning – MMA-svetsning (med rutilbäckt elektrod) – TIG-svetsning – MIG-svetsning – Mikroplasmasvetsning – Lödning – Punktsvetsning	Maskindrift, t.ex. från: – Syreskärmaskiner – Plasmaskärmaskiner – Motståndssvetsningsmaskiner – Maskiner för termisk sprutning – Bänksvetsning
Klass 2	Manuella svetsmetoder med tunga bildningar av stänk och droppar, t.ex.: – MMA-svetsning (med vanlig eller cellulosatäckt elektrod) – Termisk sprutning – MAG-svetsning (med CO2 eller blandade gaser) – MIG-svetsning – Självskyddad metallbågssvetsning – Mejsling – Syreskärning	Maskindrift, t.ex.: – I trånga utrymmen – Vid svetsning/skärning med armarna ovanför huvudet eller liknande ansträngande positioner.

Slovenský

Ochranné odevy pre pracovníkov v priemysle vystavených teplu, typu a úrovni výkonu
A1 – Obmedzené šírenie plameňa po praní na 40 °C 5-krát, testované pomocou ISO 15025 s použitím zapálenia lícovej strany
B1 – Konvektívne teplo – úroveň výkonu 1 (najnižšia) testovaná v súlade s normou ISO 9151
C1 – Sálavé teplo – úroveň výkonu 1 (najnižšia) testovaná v súlade s normou ISO 6942 – metóda B
Ochranné odevy na zváranie a príbuzné procesy
A1 – Obmedzené šírenie plameňa s použitím zapálenia lícovej strany
Trieda 1 – úroveň výkonu 1 vyplývajúca z rizík pri zváraní
UV príručka pre nositeľa
Jednoduchá kontrola trvalej ochrany proti UV žiareniu pre tento druh oblečenia (napríklad vykonávaná raz za týždeň) spočíva vo vystavení odevu pôsobeniu 100 W žiarovky na vzdialenosť dĺžky ramena (približne 1 meter). Ak cez tkaninu vidno svetlo, prenikať bude aj UV žiarenie.
Obmedzenia pri používaní
Tento odev nie je určený na ochranu proti veľkým rozstrekom roztaveného kovu. V prípade náhodného rozstreku chemikálií alebo horľavých kvapalín na oblečenie počas nosenia: nositeľ by mal odísť a opatrne si vyzliecť odev, pričom na pokožku sa nesmie dostať žiadna chemická kvapalina. Odev by sa mal pred opätovným použitím vyčistiť alebo vyradiť z používania. Tento odev neposkytuje ochranu proti úrazu elektrickým prúdom. Pri zváraní elektrickým oblúkom je z bezpečnostného hľadiska nevyhnutné, aby boli k dispozícii vhodné izolačné vrstvy, aby sa zabránilo kontaktu zvárača s elektricky vodivými časťami zariadenia. Akýkoľvek izolačný účinok sa zníži v prípade navlhnutia, vlhkosti alebo nasiaknutia potom. Lokálne zvýšenie obsahu kyslíka v ovzduší zníži ochranu. Pri zváraní v uzavretých priestoroch je potrebné dávať pozor.
* Poznámka Tento odev neposkytuje reflexnú ochranu. Špinavé oblečenie môže znížiť mieru ochrany.

Klasifikačná tabuľka procesov zvárania		
Typ odevu pre zváračov	Výberové kritériá týkajúce sa procesu	Výberové kritériá týkajúce sa prostredia
Trieda 1	Ručné metódy zvárania s vytváraním malých rozstrekov a kvapiek, napr.: – zváranie plynom, – zváranie MMA (s elektródou pokrytou rutilom). – zváranie TIG, – zváranie MIG, – zváranie mikroplazmou, – spájkovanie, – bodové zváranie,	Obsluha strojov, napr.: – stroje na rezanie kyslíkom, – stroje na rezanie plazmou, – stroje na odporové zváranie, – stroje na tepelné striekanie, – lavicové zváranie.
Trieda 2	Ručné metódy zvárania s vytváraním veľkých rozstrekov a kvapiek, napr.: – zváranie MMA (so základnou elektródou alebo elektródou pokrytou celulózou). – zváranie MAG (s CO2 alebo zmesou plynov), – tepelné striekanie – zváranie MIG, – oblúkové zváranie s vlastným tlmením tavivom, – drážkovanie, – rezanie kyslíkom,	Obsluha strojov, napr.: – v stiesnených priestoroch, – pri zváraní/rezaní nad zemou alebo v porovnateľných stiesnených polohách

These garments bear CE marking to demonstrate compliance with EU Regulation 2016/425 Personal Protective Equipment Annex II Health & Safety

Diese Kleidungsstücke sind mit dem CE-Zeichen gekennzeichnet als Nachweis ihrer Einhaltung der Verordnung (EU) 2016/425 über persönliche Schutzausrüstungen, Anhang II „Gesundheitsschutz- und Sicherheitsanforderungen".

Αυτά τα ενδύματα φέρουν την επισήμανση CE, η οποία καταδεικνύει συμμόρφωση με τον κανονισμό 2016/425 της ΕΕ περί Εξοπλισμού Ατομικής Προστασίας, Παράρτημα II, Υγεία και Ασφάλεια

Estas prendas llevan la marca CE para demostrar el cumplimiento del reglamento UE 2016/425 relativo a los equipos de protección individual Anexo II Requisitos Esenciales de Salud y Seguridad

Näissä vaatteissa oleva CE-merkintä osoittaa, että ne noudattavat henkilösuojaimia koskevan EU-asetuksen 2016/425 liitteen II terveys- ja turvallisuusvaatimuksia

Ces vêtements portent la marque CE pour prouver qu'ils sont conformes au Règlement (UE) 2016/425 relatif aux équipements de protection individuelle Annexe II Santé et sécurité

Ovi odjevni predmeti imaju oznaku CE kao dokaz da su usklađeni s Uredbom EU 2016-425 o Osobnoj zaštitnoj opremi, Dodatak II Zdravlje i sigurnost

A ruhadarabokon a CE-jelölés azt jelenti, hogy azok megfelelnek az egyéni védőeszközökről szóló 2016/425 számú EU rendelet II. mellékletében megadott egészségvédelmi és biztonsági követelményeknek.

Questi capi di abbigliamento riportano la marcatura CE per confermare la conformità al Regolamento UE 2016/425, Dispositivi di protezione individuali, Allegato II, Salute e sicurezza.

Deze kledingstukken zijn voorzien van CE-markering en voldoen dan ook aan EU-Verordening 2016/425 omtrent persoonlijke beschermmiddelen bijlage II veiligheid & gezondheid

Disse plaggene har CE-merking for å vise samsvar med EUs forordning 2016/425 om personlig verneutstyr, vedlegg II: helse og sikkerhet

Odzież ta posiada znak CE potwierdzający zgodność z Załącznikiem II dotyczącym zdrowia i bezpieczeństwa rozporządzenia UE 2016/425 w sprawie wyposażenia ochrony osobistej

Este vestuário tem a marca CE para demonstrar conformidade com a Regulamentação da UE 2016/425 sobre Equipamento de proteção pessoal, Anexo II, Saúde e segurança

Aceste articole de îmbrăcăminte poartă marcajul CE pentru a demonstra conformitatea cu Regulamentul UE 2016/425 - Echipamente Individuale de Protecție, Anexa II - Sănătate și Securitate

Dessa kläder har CE-märkning för att visa överensstämmelse med EU-direktiv 2016/425 om Personlig skyddsutrustning, bilaga II, Hälsa och säkerhet

Tieto odevy majú označenie CE na preukázanie súladu s nariadením EÚ 2016/425 Osobné ochranné prostriedky Príloha II Zdravie a bezpečnosť