



**ARDON**

## TECHNICKÝ LIST

### MARIN

Pracovní oděv

Objednávkové číslo: H12005

Materiál: hrubá broušená kůže  
Velikost: UNI



Krytá ramena, délka pod kolena.

Tento osobní ochranný prostředek je ve shodě s požadavky následující harmonizované normy:

EN ISO 13688:2013 : Ochranné oděvy - obecné požadavky.

EN ISO 11611:2015 : Ochranné oděvy pro použití při svařování a příbuzných postupech (Třída 1, A1).

Certifikace byla provedena notifikovanou osobou č. 2369 (VIPO, Gen. Svobodu 1069/4, Partizánske) dne 25. 10. 2019, číslo certifikátu 00222/111/1/2019.

Dílčí balení: 1 ks

**POUŽITÍ:** Doplnkové ochranné oděvy pro svářeče poskytují při používání s ochranným oděvem pro svářeče, který je alespoň třídy 1, doplňkovou ochranu pro konkrétní části těla (např. rukávy, kamaše, zástěra).

Výběr vzhledem k procesu	Práce se zařízením
Ruční sváření s malým výskytem rozstříků a kapek tavenin:	
- MMA sváření (elektroda s rutilovým obalem)	- zařízení na řezání kyslíkem
- MIG sváření	- zařízení na řezání plazmou
- plamenové sváření	- zařízení na odporové sváření
- TIG sváření	- zařízení na termické pokovování
- mikroplazmatické sváření	- pracovní stůl na sváření
- pájení tvrdou pájkou	
- bodové sváření	

ARDON SAFETY s. r. o.

Tržní 2902/14, Přerov I - Město  
Tel.: 581 250 061 www.ardon.cz



# ARDON®

Ochranný oděv poskytuje krátkodobou ochranu před plamenem, kapkami roztaveného kovu, roztaveným nebo hořícím kouskem, tepelným zářením a náhodným kontaktem s elektrickým vedením. Z provozních důvodů nemohou být všechny části obloukových svářecích zařízení pod napětím chráněné před přímým kontaktem. K ochrannému oblečení je nutné použít doplňkové ochranné prostředky těla (např. při sváření nad hlavou). Oděv chrání jen před neúmyslným krátkodobým kontaktem se živými částmi svářecího obvodu, a proto jsou v případě zvýšeného nebezpečí úrazu elektrickým proudem potřebné přídavné elektroizolační vrstvy, oděvy, které jsou určeny na ochranu proti krátkodobému, náhodnému kontaktu se živými elektrickými vodiči pod jednosměrným napětím přibližně do 100 V. Při všech způsobech sváření elektrickým obloukem vzniká ultrafialové záření. UV záření elektrického oblouku obsahuje UVA, UVB a UVC složky ve vysokých dávkách. Při používání textil postupně degraduje, takže nemůže nadále poskytovat ochranu. Vlastnosti oděvu se při používání mění, hlavně při některých metodách sváření elektrickým obloukem (zejména při MIG/ MAG sváření), při kterých může poškození intenzivním UV zářením, teplem a vydatným jiskřením a nebo kapkami roztaveného kovu velmi rychle snížit účinnost ochrany. V takových případech je potřebný vyšší stupeň ochrany, např. přídavná ochrana usňovými rukávy, zástěrami apod., který prodlouží účinnost oděvu a pomáhá chránit uživatele. Odolnost oděvu ovlivňuje svářecí proces, technika sváření, způsob sváření, produkce rozstříků a poloha sváření. Uživatelé vystavení UV záření musí být obeznámeni s nebezpečím a potřebou pravidelné kontroly osobních ochranných prostředků. Jednoduchým způsobem kontroly je podržení oděvu ve světle 100 W wolframové žárovky ve vzdálenosti natažené ruky. Pokud světlo prosvítá, pronikne přes textilii také UV záření. Pokud uživatel pocítuje symptomy podobné jako při přílišném opálení, dochází k pronikání UVB záření. V takovém případě se má oděv vyměnit.

**UPOZORNĚNÍ:** Doplňkové ochranné oblečení je určeno jako doplněk, na použití s ochranným oblečením, které poskytuje ochranu před nebezpečím při zvětrávání. Zvolte si správnou velikost ochranného oblečení - zástěry musí zakrývat přední část těla svářeče od jednoho bočního švu po druhý. Úroveň ochrany proti plamenu se snižuje, pokud je ochranný oděv pro svářeče kontaminovaný hořlavými materiály. Zvýšený obsah kyslíku ve vzduchu výrazně snižuje ochranu oděvu pro svářeče proti plameni. Pozornost je třeba věnovat sváření v uzavřených prostorách, kde může být vzduch obohacený kyslíkem. Elektrická izolace, kterou oděv poskytuje, se snižuje vlhkostí, nečistotou a nebo propocením. Pokud je oděv sestavený ze dvou kusů, musí se používat oba dva kusy oděvu současně, aby bylo dosaženo požadované úrovně ochrany.

**OŠETŘOVÁNÍ:** Doplňkové a ochranné oblečení chráníme před prudkým vyschnutím, organickými rozpouštědly, působením mazadel, tuků a minerálních olejů. Nesmí přijít do styku s vodou. Hrubší nečistoty čistíme kefkou. Po použití je pravidelně kontrolujeme.

**SKLADOVÁNÍ:** Při skladování doplňkového ochranného oblečení platí následující skladovací podmínky: teplota v rozmezí +5 až +30°C, vlhkost 55 až 75 %. Krátkodobé překročení těchto hodnot neovlivní kvalitu výrobků. Mezní hodnoty jsou +5 až +30°C a 45 až 85 %. Výrobky musí být vzdálené alespoň 1,5 m od topných těles. Při dodržení podmínek skladování a přepravy je záruční doba stanovena na 2 roky od data výroby.

**LIKVIDACE:** Při použití doplňkového ochranného oblečení je nutné postupovat podle příslušných předpisů pro likvidaci odpadu podle charakteru jejich použití.

## OZNAČENÍ:

285681

Tržní ul. 1

750 02, Přerov I - Město, Česká republika

AP 7

II.Q.2010

EN ISO 11611:2007

typové označení výrobku

datum výroby

číslo a rok vydání normy

ARDON SAFETY s. r. o.

Tržní 2902/14, Přerov I - Město  
Tel.: 581 250 061 www.ardon.cz



piktogram „Ochrana při sváření“

Třída 1 A1



značka shody

Tabulka: *Základní bezpečnostní požadavky*

Požadavek	Třída 1	Třída 2
Pevnost v tahu	min 80 N	min 80 N
Pevnost v trhání	min 20 N	min 20 N
Pevnost švů	min 110 N	min 110 N
Obsah tuku	max 15 %	max 15 %
Šíření plamene	Metoda A (vznícení povrchu) Metoda B (vznícení okrajů) Žádné hoření až po horní nebo některý boční okraj Žádné vypálené díry Žádné hořící nebo roztavené kousky Průměrný čas dohořívání max 2 s Průměrný čas tlení max 2 s	Metoda A (vznícení povrchu) Metoda B (vznícení okrajů) Žádné hoření až po horní nebo některý boční okraj Žádné vypálené díry Žádné hořící nebo roztavené kousky Průměrný čas dohořívání max 2 s Průměrný čas tlení max 2 s
Dopad kapek taveniny	min 15 kapek	min 25 kapek
Prostup tepla (záření)	RHTI (24 °C) min 7 s	RHTI (24 °C) min 16 s
Elektrický odpor	$> 10^5 \Omega$	$> 10^5 \Omega$

A1 - znamená, že vyhovuje zkoušce šíření plamene podle metody A

A2 - znamená, že vyhovuje zkoušce šíření plamene podle metody B