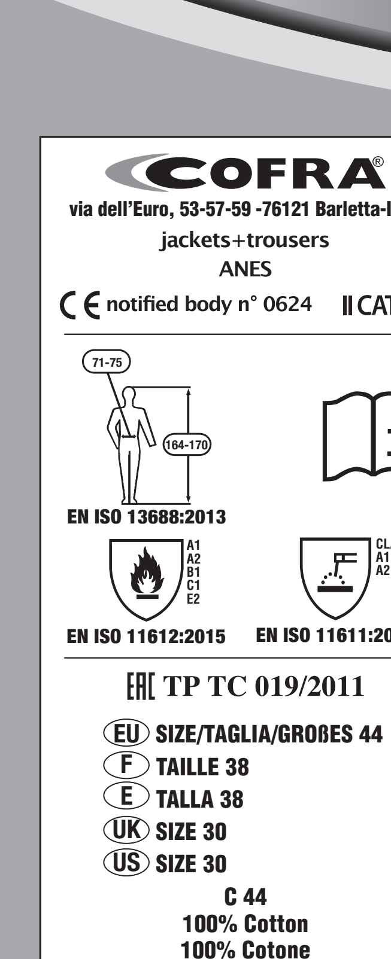
COFRA®

BORN TO WORK

workwear

EN ISO 13688:2013
EN ISO 11611:2015
EN ISO 11612:2015
EAC TP TC 019/2011


COFRA®
via dell'Euro, 53-57-59 -76121 Barletta-Italy
jackets+trousers
ANES
CE notified body n° 0624 II CATEG.
EN ISO 13688:2013
EN ISO 11612:2015 EN ISO 11611:2015
EAC TP TC 019/2011
EU SIZE/TAGLIA/GROßES 44
F TAILLE 38
E TALLA 38
UK SIZE 30
US SIZE 30
C 44
100% Cotton
100% Cotone
100% Baumwolle
100% Coton
100% Algodón
ODL Number: ________
MADE IN CHINA

71-75
164-170
A1
A2
B1
C1
E2
CLASS 2
A1
A2

www.cofra.it

Manufacturer's instructions and information
n° ABB-07 * June 2019

IT ISTRUZIONI E INFORMAZIONI DEL FABBRICANTE versione 4.0 – LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO

Grazie per la preferenza accordataci. Lei ha scelto un Capo di abbigliamento da lavoro COFRA.

Questo prodotto è marcato CE in quanto conforme alle regole stabilite dal REGOLAMENTO (UE) 2016/425 sui dispositivi di protezione individuale e che abroga la direttiva 89/686/CEE e soddisfa i requisiti delle norme armonizzate Europee EN ISO 13688:2013, EN ISO 11611:2015, EN ISO 11612:2015.

I materiali impiegati per confezionare il capo rispettano la Direttiva 79/769/CEE "[É] relative alle restrizioni in materia di ammissione sul mercato e di uso di talune sostanze e preparati pericolosi" e successive modifiche. Il capo è progettato in modo che, nelle condizioni di utilizzo prevedibili, possa offrire la protezione adeguata all'utilizzatore. Le prestazioni del capo sono indicate attraverso il pittogramma e i relativi indici ad esso affiancati presente sulla marcatura CE. Tali prestazioni sono risultanti dalle prove alle quali i prototipi sono stati sottoposti.

INNOCUITA' DEL DPI – Il capo è confezionato in modo che non sia di per sé causa di rischio o di disturbo per chi lo indossa, i materiali costitutivi sono stati selezionati tra quelli che offrono le migliori prestazioni, la miglior durata e che non è conosciuto abbiano controindicazioni al loro impiego.

La confezione dell'indumento è stata curata in modo tale che non ci siano punti (ad es. cuciture o parti accessorie in diretto contatto con la pelle) che provochino irritazioni eccessive o lesioni a chi le indossa.

ADEGUATEZZA ALLA MORFOLOGIA DELL'UTILIZZATORE – La gamma di taglie in cui il capo è stato progettato fa sì che esso si adatti a diverse tipologie di individui e pertanto che una volta indossato sia perfettamente adeguato alla morfologia dell'utilizzatore durante tutto il tempo di impiego e nell'assunzione delle varie posture di lavoro.

DOTAZIONI PROTETTIVE – Il capo di abbigliamento marcato:
- EN ISO 11611:2015 è un indumento di protezione utilizzato per la saldatura e i procedimenti connessi;
- EN ISO 11612:2015 è un indumento per la protezione contro il calore e la fiamma.

N.B.: Le prove sono state eseguite dopo 5 cicli di lavaggio.

COMPOSIZIONE DEI TESSUTI – Vedi etichetta tessuto cucita direttamente sul capo.

DESTINAZIONE D'USO – Indumento destinato a salvaguardare la persona da rischi di danni fisici quali:
- azioni lesive prodotte da piccoli schizzi di metallo fuso;
- azioni lesive prodotte da brevi tempi di contatto con la fiamma e calore radiante prodotto dall'arco elettrico, e per ridurre il pericolo di elettrocuzione a seguito di brevi contatti accidentali con i conduttori elettrici sotto tensione fino a circa 100 V c.c. in condizioni normali di saldatura.
- azioni lesive prodotte da esposizione a calore radiante, convettivo;

N.B. – per ottenere le caratteristiche di protezione specificate i capi vanno indossati come completo giacca + pantalone.

IL CAPO NON PROTEGGE DA:
- rischio di impigliamento in parti in movimento;
- rischio da aggressioni meccaniche (taglio, perforazioni, ecc);
- rischio di taglio derivante da sega a catena portatile;
- rischi di attraversamento e spegnimento delle fiamme;
- ogni altro rischio per cui il capo non è stato certificato.

AVVERTENZE – L'utilizzatore deve individuare sulla base della valutazione dei rischi possibili la necessità di abbinare il capo ad altri dispositivi di sicurezza per la protezione delle rimanenti parti del corpo (mani, piedi, testa).

Le prestazioni del capo sono garantite quando il capo è correttamente indossato ed allacciato.

L'eventuale imbottitura utilizzata per la protezione del ginocchio, non fornita a corredo del capo, deve essere realizzata con materiali conformi al tipo di protezione offerta dal capo.

Qualora si apprezzi visivamente un qualsiasi deterioramento del capo sospenderne l'utilizzo e provvedere alle verifiche di prestazione del caso o alla sostituzione dello stesso con un capo nuovo. La presente nota informativa deve essere conservata per l'intera durata dell'indumento.

Non è possibile effettuare modifiche al DPI. Tutte le modifiche apportate al capo possono inficiarne l'uso; COFRA S.r.l. non è responsabile per danni derivanti a cose e persone causate da eventuali modifiche apportate, né per eventuale decadimento delle prestazioni per le quali il capo è stato progettato e certificato. Per ragioni operative, non per tutte le parti elettricamente conduttive degli impianti di saldatura ad arco può essere fornita protezione contro il contatto diretto.

Il livello di protezione contro le fiamme risulta ridotto se gli indumenti di protezione per saldatori vengono contaminati da materiali infiammabili.

In caso di spruzzi accidentali di liquidi chimici o infiammabili e di schizzi di metallo fuso, l'utilizzatore deve allontanarsi dall'area di lavoro e togliersi gli indumenti contaminati evitando il contatto con la pelle e procedere al lavaggio o alla sostituzione del capo.

Nel caso di spruzzi di metallo, se il capo di abbigliamento è indossato vicino alla pelle, può non eliminare tutti i rischi di bruciatura. L'effetto di isolamento elettrico è ridotto se gli indumenti sono bagnati, sporchi o umidi di sudore. Un aumento della percentuale di ossigeno nell'aria diminuisce la protezione fornita dagli indumenti; Prestare attenzione quando si salda in spazi ristretti se vi è la possibilità che l'atmosfera si arricchisca di ossigeno.

ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE – Si raccomanda di prendere visione dei simboli riportati sull'etichetta di ogni singolo capo e di attenersi scrupolosamente a dette indicazioni. Il rispetto delle modalità di manutenzione prescritte sull'etichetta e di seguito riportate è di estrema importanza perché con trattamenti errati potrebbero alterarsi le caratteristiche del capo. Conservare i capi in luogo asciutto al riparo da eccessive fonti di luce e di calore. COFRA S.r.l. declina le responsabilità derivanti da un uso improprio nonché da errata manutenzione e conservazione dell'indumento stesso. Le prestazioni protettive potrebbero diminuire all'aumentare dei cicli di manutenzione.

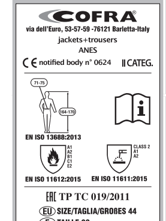
ISTRUZIONI DI SMALTIMENTO – Se gli indumenti non sono stati contaminati con sostanze o prodotti particolari, possono essere smaltiti come normali rifiuti tessili; in caso contrario, dovranno essere smaltiti in conformità alle prescrizioni legislative vigenti per i rifiuti speciali.

MARCATURA – L'etichetta riportante la Marcatura CE è situata all'interno dell'indumento e cucita in maniera visibile. Sono riportati: il nome ed il logo del fabbricante, il modello, il codice commerciale, il logo CE, la categoria di appartenenza, il/i pittogramma/i indicanti le classi e le prestazioni del capo, le taglie, la composizione dei tessuti, i simboli di manutenzione.

ATTENZIONE: non stirare sugli elementi reflex.

ISTRUZIONI DI LAVAGGIO – Attenersi esclusivamente a quelle riportate sull'etichetta di manutenzione presente all'interno del capo.

LEGENDA	
Lavare il capo ad una temperatura max di 30°C	– asciugatura a mezzo di asciugabiancheria a tamburo rotativo ammessa – programma di asciugatura a temperatura ridotta
Lavare il capo ad una temperatura max di 30°C	– asciugatura a mezzo di asciugabiancheria a tamburo rotativo ammessa – programma di asciugatura normale
Lavare il capo ad una temperatura max di 40°C	Asciugatura su superficie piana (disteso)
Lavare il capo ad una temperatura max di 60°C	Asciugatura in posizione verticale (appeso) del capo intriso d'acqua, dopo spremitura e/o centrifuga
Lavare il capo ad una temperatura max di 70°C	Asciugatura in tamburo
Lavare il capo a mano ad una temperatura max di 40°C	Asciugatura all'ombra
Non lavare in acqua	Il tessuto non sopporta la stiratura
Trattamento moderato: la barra sotto la vaschetta o il cerchio indica che il trattamento dovrebbe essere eseguito in modo moderato rispetto al trattamento corrispondente allo stesso segno grafico senza barra	Stiratura a bassa temperatura (max 110°C)
Trattamento molto moderato: la doppia barra sotto la vaschetta indica un trattamento di lavaggio molto moderato	Stiratura a media temperatura (max 150°C)
Ammesso il candeggio al cloro, solo a freddo ed in soluzione diluita	Stiratura a alta temperatura (max 200°C)
Ammesso il candeggio solo con ossigeno/prodotti senza cloro	Lavaggio a secco con tutti i solventi escluso tetracloroetilene e trielina
Non candeggiare	lavaggio a secco con idrocarburi aventi temperatura di distillazione tra 150°C e 210°C, punto di infiammabilità tra 38°C e 70°C.
Il capo non sopporta l'asciugatura in tamburo	lavaggio a secco con tutti i solventi previsti dalla lettera F più il tetracloroetilene
Asciugatura in posizione verticale (appeso) del capo intriso d'acqua, cioè senza spremitura e/o centrifuga	Non lavare a secco



Esempio di marcatura CE – LEGENDA:	
EN ISO 11611:2015	Indumento protettivo per saldature e procedimenti connessi (EN ISO 11611:2015) Classe 1 o Classe2 (vedi prospetto I) A1, A2 o A1+A2: propagazione della fiamma (vedi Prospetto II)
EN ISO 11612:2015	Indumento protettivo contro fiamma e calore (EN ISO 11612:2015) A: propagazione della fiamma (vedi Prospetto II) B: calore convettivo (vedi Prospetto III) C: calore radiante (vedi Prospetto IV) E: schizzi di ferro fuso (vedi Prospetto VI)
	Indica le misure di riferimento del corpo
	Richiama la presente nota informativa

Prospetto I: classificazione EN ISO 11611:2015	Classe 1	Classe 2
Impatti di schizzi di metallo fuso	15 gocce	25 gocce
Trasferimento di calore radiante	RHTI 24>7s	RHTI 24>16s
Criteri di selezione relativi al procedimento utilizzato	Tecniche di saldatura manuale con lieve formazione di schizzi e gocce, per esempio: – saldatura a gas, – saldatura TIG, – saldatura MIG, – microsaldatura al plasma, – brasatura, – saldatura a punti, – saldatura MMA (con elettrodo rivestito di rutilo).	Tecniche di saldatura manuale con forte formazione di schizzi e gocce, per esempio: – saldatura MMA (con elettrodo base o rivestito di cellulosa), – saldatura MAG (a CO² o gas misti), – saldatura MIG (ad alta corrente), – saldatura con filo animato, – taglio al plasma, – sgorbiatura, – taglio all'ossigeno, – verniciatura termica a spruzzo.
Criteri di selezione relativi alle condizioni ambientali	Funzionamento di macchine come: – macchine per taglio all'ossigeno, – macchine per taglio al plasma, – saldatrici a resistenza, – macchine per verniciatura termica a spruzzo, – saldatrici da banco.	Funzionamento di macchine, per esempio: – in spazi ristretti, – per saldatura/taglio sopratesta, o in analoghe posizioni costrette

Prospetto II: propagazione della fiamma EN ISO 11611:2015, EN ISO 11612:2015	
A1	A2
Procedimento A	Procedimento B

Prospetto III: calore convettivo EN ISO 11612:2015	Range of HTI a 24 values [s]	
	min	max
B1	4	<10
B2	10	<20
B3	20	

Prospetto IV: calore radiante EN ISO 11612:2015	Fattore di trasferimento del calore radiante RHTI 24 [s]	
	min	max
C1	7	<20
C2	20	<50
C3	50	<95
C4	95	

Prospetto V: schizzi di alluminio fuso EN ISO 11612:2015	Schizzi di alluminio fuso [g]	
	min	max
D1	100	<200
D2	200	<350
D3	350	

Prospetto VI: schizzi di ferro fuso EN ISO 11612:2015	Schizzi di ferro fuso [g]	
	min	max
E1	60	<120
E2	120	<200
E3	200	

Prospetto VII: calore da contatto EN ISO 11612:2015	Intervallo di tempo [s]	
	min	max
F1	5	<10
F2	10	<15
F3	15	

STANDARDS APPLICABILI:
REGOLAMENTO (UE) 2016/425 sui dispositivi di protezione individuale e che abroga la direttiva 89/686/CEE.
EN ISO 13688:2013 – Indumenti di protezione. Requisiti generali.
EN ISO 11611:2015 – Indumenti di protezione per saldatura e procedimenti connessi
EN ISO 11612:2015 – Indumenti per la protezione contro la fiamma e il calore.
La DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ è disponibile sul sito web www.cofra.it.

Nome del fabbricante: **COFRA S.r.l. – Via dell'Euro, 53-57-59, 76121 – Barletta – BT – Italia**
Ente di certificazione: **Centro Tessile Cotoniero e Abbigliamento S.p.A. – P.zza Sant'Anna, 2 – 21052 Busto Arsizio**
Organismo notificato numero: **0624**

UK MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS AND INFORMATION version 4.0 – READ CAREFULLY BEFORE USE

Thank you for selecting this article. You have chosen an item of COFRA workwear.

This item bears the CE mark since it conforms to the regulations set out by REGULATION (EU) 2016/425 on personal protective equipment and repealing Directive 89/686/EEC and satisfies the requirements of the European harmonised standard EN ISO 13688:2013, EN ISO 11611:2015, EN ISO 11612:2015, relating to restrictions on the marketing and use of certain dangerous substances and preparations" and subsequent modifications.

All materials used comply with Directive 79/769/EEC "[…] relating to restrictions on the marketing and use of certain dangerous substances and preparations" and subsequent modifications. This article has been manufactured to provide adequate protection for the wearer in the conditions for which it has been designed.

The clothing features are shown on the pictogram with the relative symbols on the CE marking and all of these have been thoroughly tested during the development of the product.

DPI HARMLESSNESS – This garment has been made to be riskless to the wearer. The raw materials have been carefully selected to offer the best performance and the longest wear life. There are no parts (e.g. stitching or accessories in direct contact with the skin) which could cause irritation to the wearer.

FITTING TO THE USERS BODY TYPE AND SIZE – The products are made in a size range to cater for most people. If correctly fitted, they provide comfort and protection together with freedom of movement.

PROTECTION FEATURES – The garment can be marked as follows:
- EN ISO 11611:2015 protective clothing for use in welding and allied processes
- EN ISO 11612:2015 protective clothing to protect against heat and flame.

NOTE – Tests are performed after 5 washing cycles.

FABRIC COMPOSITION – See the fabric label stitched on the garment.

RECOMMENDED USE – Garment with a simple design to protect against risk of slight damage and injury:
- hazards caused by spatter of molten metal;
- hazards caused by brief contacts with flame and radiant heat produced by the electric arc, and to reduce the hazard of electrocution following brief accidental contacts with the electric conductors up to about 100 V c.c under normal welding conditions.
- hazards caused by radiant heat, convective heat.

NOTE – The above mentioned protection is guaranteed only when using both jacket and trousers.

THE GARMENT DOES NOT PROTECT AGAINST:
- Risk from moving parts;
- Risk of mechanical aggression (cuts, perforation etc);
- Risk of cut from mobile chainsaw;
- Risk of passing through flame or fire fighting;
- Any other risk for which the jacket is not certified.

NOTE – The user, having evaluated all possible risks, should consider combining the garment with other protective devices for protection of all parts of the body (hands, feet, head).

The garment performance is guaranteed when it is correctly worn and fitted.

The knee protection pad, not supplied along with the garment, shall be manufactured with materials meeting the protective requirements of the garment.

During the life of the garment it should be inspected regularly to see if it is still suitable to be used or should be replaced.

This informative note must be retained throughout the whole life of the garment.

No change to the PPE can be made. Any modification may invalidate its use. COFRA S.r.l. will not be responsible for damages to persons or articles caused by unauthorised modifications or decay in performance for which the garment has been designed and certified.

Because of operational reasons, the protection against direct contact cannot be provided for all the electrically conductive parts of the welding arc machines.

The protection level against flames is lower if the protective clothing for welders is contaminated with flammable materials.

In case of spatter of chemical or flammable liquids, molten metal, the user must leave the working area and take off the contaminated clothing, avoiding the contact with skin and wash or replace the garment.

In the event of metal splash, if the garment is in contact with the skin, it could not ward off the risk of burning. The effect of electrical insulation is reduced in case of wet, dirty or sweaty garments. An increase of oxygen in the air reduces the protection the garments provide. Pay attention when welding in confined spaces if there is a possibility the oxygen in the air increases.

CARE INSTRUCTIONS – Please readcarefully the symbols on the garment label. The instructions must be followed as wrong treatment may alter the garments performances. Keep the garments in a dry place away from excessive light and heat sources.

COFRA S.r.l. decline any responsibility for improper use or wrong care and maintenance of the garment.

The thermal insulating characteristics of this garment might decrease after long periods of use.

The protective performance could decrease with use.

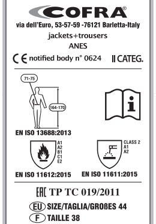
DISPOSAL INSTRUCTIONS – If the garments are not contaminated with particular substances or products, they can be disposed as textile wastes; otherwise, they must be disposed in compliance with the regulatory requirements governing special wastes.

MARKING – The CE marking is placed inside the garment and stitched to be visible. It shows: manufacturer's name and logo, model, commercial code, CE logo, category, pictogram/s showing classes and performances of the garment, sizes, maximum number of washes the garment can resist to without prejudice to its performance, fabrics composition, maintenance symbols.

WARNING: do not iron the reflex inserts.

WASHING INSTRUCTIONS – Please consider only those quoted on the care instructions labels inside the garment.

LEGEND	
	– Tumble drying possible – Drying at lower temperature
Maximum temperature: 30°C	– Tumble drying possible – Normal temperature
Maximum temperature: 40°C	Dry on a horizontal surface
Maximum temperature: 60°C	Dry in a vertical (hanging) position after squeezing and/or spinning
Maximum temperature: 70°C	Drying allowed in tumble dryer
Handwash only. Maximum temperature: 40°C	Drying in the shade
Do not wash	Do not iron
Mild treatment: in addition to the basic symbols, a bar under the symbol means that the treatment should be more mild than indicated by the same symbol without a bar, e.g. reduced agitation	Ironing at low temperature (max 110°C)
Very mild treatment: in addition to the basic symbols, a double bar under the symbol describes a very mild process, e.g. much reduced agitation	Ironing at middle temerature (max 150°C)
Bleaching allowed only in cold water and using a diluted solution	Ironing at high temperature (max 200 °C)
Bleaching allowed only with oxigen / chlorine free products	Dry clean using tetrachloroethylene and all the solvents indicated by the F symbol
Do not bleach	Dry clean with hydrocarbons (boiling point between 150°C and 210°C, flammability point between 38°C and 70°C
Do not dry in a tumble dryer	Dry clean with solvents on point F plus Tetrachloroethylene
Dry in a vertical position while the product is still full of water, without squeezing and/or spinning	Do not dry clean



CE marking example – LEGEND:	
EN ISO 11611:2015	Protective clothing for welding and allied processes (EN ISO 11611:2015) Class 1 or Class 2 (see table I) A1, A2 or A1+A2: flame spread (see table II)
EN ISO 11612:2015	Protective clothing against flame and heat (EN ISO 11612:2015) A: flame spread (see table II) B: convective heat (see table III) C: radiant heat (see table IV) E: spatter of molten iron (see table VI)
	It indicates the body measures
	Instructions to be consulted

Table I: classification EN ISO 11611:2015	Class 1	Class 2
Impact of molten metal spatter	15 drops	25 drops
Heat transfer	RHTI 24>7s	RHTI 24>16s
Selection criteria relating to the process	Manual welding techniques with light formation of spatters and drops, e.g.: – gas welding, – TIG welding, – MIG welding , – micro-welding plasma, – brazing, – spot welding, – MMA welding (with rutile-covered electrode).	Manual welding techniques with heavy formation of spatters and drops, e.g.: – MMA welding (with basic or cellulose-covered electrode), – MAG welding (CO² or mixed gases, – MIG welding (with high current), – self-shielded flux covered arc welding, – plasma cutting, – gouging, – oxygen cutting, – thermal spraying.
Selection criteria relating to the environmental conditions	Operation of machines e.g.: – oxygen cutting machines, – plasma cutting machines, – resistance welding machines, – machines for thermal sprying, – bench welding.	Operation of machines e.g.: – in confined spaces, – at overhead welding/cutting or in comparable constrained positions.

Table II: flame spread EN ISO 11611:2015, EN ISO 11612:2015	
A1	A2
Process A	Process B

Table III: convective heat EN ISO 11612:2015	Range of HTI a 24 values [s]	
	min	max
B1	4	<10
B2	10	<20
B3	20	

Table IV: radiant heat EN ISO 11612:2015	Heat transfer factor RHTI 24 [s]	
	min	max
C1	7	<20
C2	20	<50
C3	50	<95
C4	95	

Table V: molten aluminium splash EN ISO 11612:2015	Molten aluminium splash [g]	
	min	max
D1	100	<200
D2	200	<350
D3	350	

Table VI: molten iron splash EN ISO 11612:2015	Molten iron splash [g]	
	min	max
E1	60	<120
E2	120	<200
E3	200	

Table VII: contact heat EN ISO 11612:2015	Threshold time [s]	
	min	max
F1	5	<10
F2	10	<15
F3	15	

APPLICABLE STANDARDS
REGULATION (EU) 2016/425 on personal protective equipment and repealing Directive 89/686/EEC.
EN ISO 13688:2013 – Protective clothing. General requirements.
EN ISO 11611:2015 – Protective clothing for use in welding and allied processes
EN ISO 11612:2015 – Protective clothing to protect against heat and flame.
The DECLARATION OF CONFORMITY is available on the website www.cofra.it.

Name of the manufacturer: **COFRA S.r.l. – Via dell'Euro, 53-57-59, 76121 – Barletta – BT – Italia**
Ente diCertifying agency: **Centro Tessile Cotoniero e Abbigliamento S.p.A. – P.zza Sant'Anna, 2 – 21052 Busto Arsizio**
OrganNotified body number: **0624**

COFRA®

BORN TO WORK

IT	Istruzioni e informazioni del fabbricante	LV	Ražotāja instrukcija un informācija
EN	Manufacturer's instructions and information	IS	Leiðbeiningar og upplýsingar framleiðanda
DE	Anleitungen und Informationen des Herstellers	EL	Οδηγίες και πληροφορίες του κατασκευαστή
FR	Instructions et informations fournies par le fabricant	HR	Upute proizvođača i informacije
ES	Instrucciones e información del fabricante	PL	Instrukcje i informacje producenta
PT	Instruções e informações do fabricante	RU	Инструкции и информация производителя
HU	Gyártói utasítások és tájékoztató	BG	Инструкции и информация на производителя
SL	Navodila in informacije proizvajalca	LT	Gamintojo instrukcijos ir informacija
NL	Instructies en gegevens van de fabrikant	CS	Návod a informace výrobce
SV	Tillverkarens bruksanvisning och information	RO	Instrucțiunile producătorului și informații
NO	Instruksjoner og informasjon av produsenten	TR	Üreticinin talimatlari ve bilgisi
DA	Fabrikantens brugsanvisning og oplysninger	ET	Tootja kasutusjuhised ja teave
FI	Valmistajan ohjeet ja tiedot	AR	تعليمات ومعلومات من الشركة المصنعة

workwear

COFRA s.r.l.
Via dell'Euro, 53-57-59, 76121 Barletta (BT) Italia
C.P. 210 Uff. Postale Barletta Centro
www.cofra.it

FI VALMISTAJAN OHJEET JA TIEDOT – Versio 4.0 LUETTAVA HUOLELLISESTI ENNEN KÄYTTÖÄ

Kiitos että valitsit tuotteemme. Valitsemasi vaatekappale on COFRA valmistama. Tämä tuote on CE merkitty, koska se täyttää ASETUS (EU) 2016/425 henkilönsuojaimista ja direktiivin 89/686/ETY kumoamisesta sekä täyttää suojavarustuksiin liittyvän kanssa ja se on yhdenmukaistettu vastaamaan eurooppalaisten normien EN ISO 13688:2013, EN ISO 11611:2015, EN ISO 11612:2015 asettamia vaatimuksia.

Tuotteen valmistuksessa käytetyt materiaalit ovat direktiivin 79/769/ETY ja sitä seuranneiden muutosten mukaisia "[…] liittyen valmisteiden markkinoille saattamista koskeviin rajoituksiin ja tiettyjen vaarallisten aineiden käyttöön".Tuote on suunniteltu niin, että se tarjoaa käyttäjälle riittävän suojan ennakoitavissa olevissa käyttöolosuhteissa. Vaatteen suoritusominaisuudet on ilmaistu CE-tunnuksella ja piktogrammilla vieressä olevine selityksineen. Nämä suoritusominaisuudet on saatu tuloksena koekappaleille tehdyistä kokeista.

HSV:N TURVALLISUUS – Vaate on valmistettu siten, että se ei aiheuta riskiä tai haittaa sitä käyttävälle henkilölle, sen materiaalit on valittu sellaisten materiaalien joukosta, jotka tarjoavat parhaat suoritusominaisuudet sekä parhaan keston ja joiden käytöstä ei aiheudu tiedossa olevia haittavaikutuksia. Vaate on valmistettu sellaisella tavalla, että siinä ei ole kohtia (esim. saumoja tai suorassa kosketuksessa ihoon olevia lisäosia), jotka voivat aiheuttaa liiallista ärsytystä tai vammoja sen käyttäjälle.

SOVELTUVUUS KÄYTTÄJÄTYYPILLE – Vaatteen valmistuksessa käytetty kokovalikoima on suunniteltu siten, että se sopii erilaisille henkilötyypeille ja soveltuu päällä ollessa täydellisesti kyseiselle käyttäjätyypille koko käytön ajan erilaisissa käyttöasennoissa.

SUOJAUSOMINAISUUDET – Vaatteen merkinnät:

- EN ISO 11611:2015 merkinnällä varustettu vaate on hitsauksessa ja vastaavissa töissä käytettävä suojavaate.
- EN ISO 11612:2015 merkinnällä varustettu vaate suojaa kuumuudelta ja liekiltä.

HUOM – Testit suoritettiin 5 pesukerran jälkeen.

KANKAIDEN KOOSTUMUS – Ks. vaatteeseen ommeltu kankainen lipuke.

KÄYTTÖTARKOITUS – Asusteella on sellaisia yksinkertaisia suunnitteluun liittyviä ominaisuuksia, joiden tarkoituksena on suojata henkilöä fyysisten vammojen riskiltä kuten :

–pienet sulan metallin roiskeiden aiheuttamat vammat;

–vammat, jotka aiheutuvat lyhytaikaisesta kosketuksesta liekkiin ja valokaaren aiheuttamasta säteilylämmöstä, vähentää sähköiskun vaaraa hetkellisissä tahattomissa kosketuksissa sähköjohtimiin aina 100 V tasavirtajännitteeseen asti normaaleissa hitsausolosuhteissa.

– vammat, jotka aiheutuvat altistumisesta säteily- ja konvektiolämmölle;

HUOM: määritettyjen suojausominaisuuksien saamiseksi vaatteita on käytettävä kokonaisuutena takki+housut.

VAATE EI SUOJAA:

–liikkuviin osiin liittyvältä takertumisvaaralta;

–mekaanisten aggressioiden riskiltä (leikkaukset, lävistykset, jne);

–kannettavasta sahasta aiheutuvilta leikkausriskeiltä;

–liekkien ylittämisestä ja sammuttamisesta aiheutuvilta riskeiltä;

–miltä tahansa muulta riskiltä, jota vastaan vaatetta ei ole sertifioitu;

VAROITUKSET – Käyttäjän on arvioitava mahdollisten riskien arviointiin perustuen, onko vaatetta syytä käyttää yhdessä muiden suojavarusteiden kanssa ilman suojaa jäävien ruumiinosien osalta (kädet, jalat, pää). Vaatteen suoritusominaisuudet ovat taattuja silloin kun se on oikein puettu ja kiinnitetty oikealla tavalla. Mahdollisen polvisuojana käytetyn pehmusteen, joka ei kuulu mukaan osana vaatteeseen, on oltava valmistettu sellaisista materiaaleista jotka ovat yhdenmukaisia vaatteen tarjoaman suojaustyypin kanssa. Jos vaatteessa on silminnähden havaittavia kulumisen merkkejä, sen käyttö on keskeytettävä ja suoritusominaisuudet tarkistettava tai vaate on korvattava uudella. Tämä tiedote on säilytettävä koko vaatteen keston ajan. Henkilökohtaiseen suojavarusteeseen ei voida tehdä muutoksia. Kaikki vaatteeseen tehdyt muutokset saattavat vaikuttaa sen käyttöön; COFRA S.r.l. ei vastaa sellaisista esineisiin tai henkilöihin kohdistuneista vahingoista, jotka johtuvat mahdollisista vaatteeseen tehdyistä muutoksista, eikä mahdollisesta suoritusominaisuuksien heikentymisestä suhteessa siihen tarkoitukseen, jota varten tuote on suunniteltu ja sertifioitu.

Operatiivisista syistä johtuen kaikki kaarihitsauslaitteiden jännitteelliset osat eivät ole suojattuja suoralta kosketukselta. Suoja-aste liekkejä vastaan vähenee jos hitsaussuojavaatteet joutuvat kosketuksiin syttyvien aineiden kanssa. Jos kemiallisia nesteitä tai sulaa metallia roiskuu vahongossa vaatteille, käyttäjän on poistuttava työalueelta ja riisuttava tahriintuneet vaatteet varoen kosketusta ihoon ja vaate on pestävä tai vaihdettava uuteen.Metalliruiskeiden ollessa kyseessä kaikkia palamiseen liittyviä riskejä ei voida eliminoida, mikäli vaate on lähellä ihoa. Sähköneristyskyky pienenee, jos vaatteet ovat märkiä, likaisia tai hiestä kosteita. Happiprosentin kasvu ilmassa vähentää asusteiden tarjoamaa suojausta; hitsattaessa ahtaissa tiloissa tulee olla huolellinen, jos työpisteen ilman on mahdollista rikastua hapesta.

HUOLTO-OHJEET – Kiinnitä huomiota jokaisessa vaatteessa olevassa lipukkeessa oleviin symboleihin ja noudata huolellisesti annettuja ohjeita. Lipukkeessa mainittujen ja alhaalla esitettyjen huoltotoimenpiteiden, noudattaminen on äärimmäisen tärkeää, sillä virheellinen käsittely voi muuttaa vaatteen suojausominaisuuksia. Säilytä vaatteet kuivassa paikassa kaukana valon ja lämmön lähteistä. COFRA S.r.l. pidättäytyy vastuusta, joka johtuu vaatteen virheellisestä käytöstä, säilytyksestä ja huollosta. Suojausominaisuudet saattavat heiketä huoltosyklien lisääntymisen myötä.

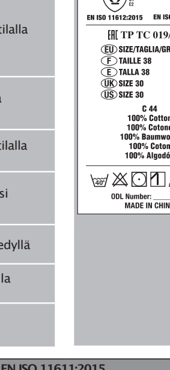
HÄVITTÄMINEN – Jos vaatteessa ei ole erityisten aineiden tai tuotteiden saastuttama, se voidaan hävittää normaalien jätteiden mukana, muutoin se on hävitettävä erikoisjätteiden hävittämistä koskevien määräysten mukaisesti.

MERKINNÄT – CE-merkinnän sisältävä lipuke sijaitsee näkyvällä paikalla vaatteen sisäpuolella. Merkinnässä on esitetty: valmistajan nimi ja logo, malli, kaupallinen koodi, CE-merkki, tuotteen kategoria, vaatteen luokan ja suoritusominaisuudet ilmaiseva/t piktogrammi/t, koot, kankaiden koostumus, huoltosymbolit.

VAROITUS: älä silitä reflex-toppauksia.

PESUOHJEET – Noudata ainoastaan vaatteen sisäpuolella olevassa lipukkeessa annettuja ohjeita.

SELITE		⊙	– rumpukuivaus on sallittu – linkous alhaisessa lämpötilassa
30°	Pese vaate enintään 30°C lämpötilassa	⊙⊙	– rumpukuivaus on sallittu – normaali kuivatusohjelma
40°	Pese vaate enintään 40°C lämpötilassa	▭	Kuivaus tasaisella alustalla (levitettynä)
60°	Pese vaate enintään 60°C lämpötilassa	▯	Kuivaus pystyasennossa (ripustus) puristuksen ja/tai linkouksen jälkeen
70°	Pese vaate enintään 70°C lämpötilassa	○	Rumpukuivaus
40°C	Pese vaate käsin enintään 40°C lämpötilassa	◸	Kuivataan varjossa
☒	Ei vesipesua	☒	silitys kielletty
—	Kohtuullinen käsittely: säiliön alla oleva viiva tai ympyrä ilmaisee, että käsittely tulee suorittaa varoen ja käsittelyn tulee graafisesti sama kuin ilman tankoa	•	Silitys alhaisella lämpötilalla (enintään 110°C)
═	Erittäin alhainen käsittely: kaksoisviiva säiliön alla ilmaisee pesun olevan alhainen	••	Silitys keskilämpötilalla (enintään 150°C)
△ Cl	Kloorivalkaisu sallittu vain kylmänä ja laimennetulla liuoksella	•••	Silitys korkealla lämpötilalla (enintään 200°C)
△	Vain happipohjainen valkaisuaine / tuotteet ilman kloriinia ovat sallittuja	Ⓐ	Kemiallinen pesu kaikilla liuottimilla paitsi tetrakloroetyleenillä ja trikoolrieteenillä
☒	Kloorivalkaisu kielletty	Ⓕ	Kemiallinen pesu hiilivedyllä
☒	Vaate ei siedä kuumaa rumpukuivausta	Ⓟ	Kemiallinen pesu kaikilla liuottimilla
▯	Kuivaus pystyasennossa (ripustettuna) vettä valuvana, ilman puristusta ja/tai linkousta	⊗	ei kemiallista pesua


COFRA®
via dell'Euro, 53-57-59 -76121 Barletta-Italy
jackets+trousers
ANES
CE notified body n° 0624 II CATEG.
EN ISO 13688:2013
EN ISO 11612:2015 EN ISO 11611:2015
EAC TP TC 019/2011
EU SIZE/TAGLIA/GROBES 44
F TAILLE 38
E TALLA 38
UK SIZE 30
US SIZE 30
C 44
100% Cotton
100% Cotone
100% Baumwolle
100% Coton
100% Algodón
ODL Number: ________
MADE IN CHINA

Esimerkki CE-merkinnästä – Selite:	
CLASS 2 A1 A2 EN ISO 11611:2015	Hitsauksessa ja vastaavissa töissä käytettävä suojavaatetus (EN ISO 11611:2015) Luokka 1 tai Luokka 2 (ks. luokitustaulukko I) A1, A2 tai A1+A2: liekin leviäminen (ks. luokitustaulukko II)
A1 A2 B1 C1 E2 EN ISO 11612:2015	Kuumuudelta ja liekeiltä suojaava vaatetus EN ISO 11612:2015 A: liekin leviäminen (ks. luokitustaulukko II) B: suojaus konvektiolämmöltä (ks. luokitustaulukko III) C: suojaus säteilylämmöltä (ks. luokitustaulukko IV) E: suojaus sulalta raudalta (ks. luokitustaulukko VI)
88-92 164-170	Ilmaisee viitteelliset vartalon mitat
i	Tutustu tähän tiedotteeseen

Luokitustaulukko I: luokittelu EN ISO 11611:2015		
	Luokka 1	Luokka 2
Sulan metalliroiskeiden vaikutus	15 pisaraa	25 pisaraa
Säteilylämmön siirtyminen	RHTI 24>7s	RHTI 24>16s
Valintakriteerit suhteessa suoritettuun toimintaan	Manuaaliset hitsaustekniikat, joissa syntyy jonkin verran roiskeita, esim. – kaasuhitsaus, – TIG-hitsaus, – MIG-hitsaus, – mikroplasmahitsaus , – kovajuotto, – pistesaumahitsaus, – MMA-hitsaus (rutiilipäällysteisellä hitsauspuikolla)	Manuaaliset hitsaustekniikat, joissa syntyy runsaasti roiskeita, esim. – MMA-hitsaus (tavallisella tai selluloosapäällysteisellä hitsauspuikolla), – MAG-hitsaus (CO^2:lla tai kaasuseoksilla), – MIG-hitsaus (korkealla jännitteellä), – hitsaus täytetyllä juotelangalla, – plasmaleikkaus, – kaasuhöyläys, – happileikkaus, –.ruiskulämpömaalaus
Valintakriteerit suhteessa ympäristöolosuhteisiin	Koneiden toiminta mm. – happileikkauslaitteet – plasmaleikkauslaitteet – vastushitsauslaitteet – ruiskulämpömaalaukseen käytettävät laitteet, – penkkihitsauslaitteet	Funzionamento di macchine, per esempio: –Koneiden toiminta mm. – ahtaissa tiloissa, –lakihitsaus/ –leikkaus tai vastaavat asennot

Luokitustaulukko II: liekin leviäminen EN ISO 11611:2015, EN ISO 11612:2015	
A1	A2
Menettely A	Menettely B

Luokitustaulukko III: konvektiolämpö EN ISO 11612:2015		
	HTI-arvojen alue 24 [s]	
	min	max
B1	4	<10
B2	10	<20
B3	20	

Luokitustaulukko IV: säteilylämpö EN ISO 11612:2015		
	Lämmön siirtymisfaktori RHTI 24 [s]	
	min	max
C1	7	<20
C2	20	<50
C3	50	<95
C4	95	

Luokitustaulukko V: sulat alumiiniroiskeet EN ISO 11612:2015		
	Sulat alumiiniroiskeet [g]	
	min	max
D1	100	<200
D2	200	<350
D3	350	

Luokitustaulukko VI: sulat rautaroiskeet EN ISO 11612:2015		
	Sulat rautaroiskeet [g]	
	min	max
E1	60	<120
E2	120	<200
E3	200	

Luokitustaulukko VII: kosketuslämpö EN ISO 11612:2015		
	Aikaväli [s]	
	min	max
F1	5	<10
F2	10	<15
F3	15	

SOVELLETTAVAT STANDARDIT:
ASETUS (EU) 2016/425 henkilönsuojaimista ja direktiivin 89/686/ETY.
EN ISO 13688:2013 –Suojavaatetus. Yleisvaatimukset.
EN ISO 11611:2015 – Hitsauksessa ja vastaavissa töissä käyettävä suojavaatetus.
EN ISO 11612:2015 – Kuumuudelta ja liekeiltä suojaava vaatetus.
VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS on saatavilla verkkosivustolla www.cofra.it.

Valmistajan nimi: **COFRA S.r.l. – Via dell'Euro, 53-57-59, 76121 – Barletta – BT – Italia**
Sertifiointielin: **Centro Tessile Cotoniero e Abbigliamento S.p.A. – P.zza Sant'Anna, 2 – 21052 Busto Arsizio**
Imoitetun laitoksen numero: **0624**

LV RAŽOT JA INSTRUKCIJA UN INFORM CIJA versija 4.0 – LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO

Paldies par izvēli! Esat izvēlējies darba apģērbu COFRA. Šim izstrādājumam ir CE markējums, kas apliecina tā atbilstību REGULA (ES) 2016/425 par individuālajiem aizsardzības līdzekliem un ar ko atceļ Direktīvu 89/686/EEK un atbilst šo standartu prasībām EN ISO 13688:2013, EN ISO 11611:2015, EN ISO 11612:2015.

Apģērba ražošanā izmantotie materiāli atbilst Direktīvas 79/769/EEK „[...] attiecībā uz dažu bīstamu vielu un preparātu tirgū laišanas un lietošanas ierobežojumiem" un turpmāko grozījumu noteikumiem. Apģērbs ir izstrādāts tā, lai paredzamajos lietošanas apstākļos varētu nodrošināt lietotājam pietiekamu aizsardzību. Apģērba sniegums ir norādīts ar piktogrammu un attiecīgajiem rādītājiem, kas pievienoti EK markējumam.

Šie sniegumi ir iegūti ar testiem, kuriem tiek pakļauti prototipi.

IAL NEKAITĪGUMS – Apģērbs ir izgatavots tā, ka pats par sevi nerada risku vai neērtības lietotājam, un tiek atlasīti tie materiāli, kas piedāvā labāko sniegumu, labāko ilgmūžību un bez zināmām kontrindikācijām to izmantošanā. Apģērbs ir apstrādāts tā, lai nebūtu punkti (piemēram, šuves vai piederumu daļas, kas tieši saskaras ar ādu), kas var izraisīt valkātājam pārmērīgu kairinājumu vai savainojumu.

PIEMĒROTĪBA LIETOTĀJA VAJADZĪBĀM – Izgatavotā apģērba izmēru klāsts ļauj to piemērot dažādiem indivīdiem un tāpēc, reiz to valkājot, tas ir perfekti pielāgots lietotāja vajadzībām un dažādām darba pozām visā tā izmantošanas laikā.

N-B. – Pārbaudes veiktas pēc 5 mazgāšanas cikliem.

AIZSARGAPRĪKOJUMS – Apģērba markējums:

- EN ISO 11611:2015 ir aizsargtērps, ko izmanto metināšanā un līdzīgos procesos;
- EN ISO 11612:2015 ir aizsargtērps pret karstumu un liesmām;

AUDUMU SASTĀVS – skatīt auduma etiķeti, kas piešūta apģērbam.

IZMANTOŠANA – Apģērbs ar vienkāršu dizainu, kas paredzēts, lai aizsargātu valkātāju no traumu riska, piemēram:

–kaitīgu iedarbību, ko rada kausēta metāla mazās šļakatas;

–kaitīgu iedarbību, ko rada īslaicīga saskare ar elektriskā loka izstarojošā siltuma izraisīto liesmu, un samazina elektriskā trieciena risku pēc īsas, nejaušas saskares ar elektriskajiem vadiem zem sprieguma līdz 100 V līdzstrāvas normālos metināšanas apstākļos.

–kaitīgu iedarbību, ko rada pakļaušana izstarotajam konvekcijas siltumam;

N.B. – lai nodrošinātu uzskaitītās drošības funkcijas, apģērbs jāvalkā komplektā jaka + bikses.

APĢĒRBS NEAIZSARGĀ NO:

–aizķeršanās riska aiz kustīgām daļām;

–fizisku traumu riska (griešana, urbšana, u.c.);

–portatīvā motorzāģa izraisītā riska;

–liesmas pārvarēšanas un nodzēšanas riska;

–jebkuriem citiem riskiem attiecībā, uz kuriem apģērbs nav sertificēts.

BRĪDINĀJUMS – pamatojoties uz iespējamo risku novērtējumu, lietotājam ir jānosaka nepieciešamā apģērba saskaņošana ar citiem drošības aprīkojumiem, lai aizsargātu atlikušās ķermeņa daļas: rokas, kājas, galva. Apģērba sniegums ir garantēts, ja tas tiek pienācīgi valkāts un nostiprināts. Jebkuram polsterējumam, kas tiek izmantots celgalu aizsardzībai un nav pievienots kopā ar apģērbu, jābūt no materiāla saskaņā ar aizsardzības veidu, ko piedāvā apģērbs. Ja vizuāli ir pamanāma jebkāda apģērba nolietošanās, pārtrauciet tā izmantošanu un nodrošiniet tā veiktspējas pārbaudi vai arī aizstājiet to ar jaunu apģērbu. Šī informatīvā piezīme jāsaglabā uz visu apģērba lietošanas laiku. Jūs nevarat veikt IAL izmaiņas. Jebkuras apģērba izmaiņas var pasliktināt tā izmantošanu; COFRA S.r.l. nav atbildīga par personām un īpašumam radītajiem zaudējumiem, ko izraisījušas jebkādas ieviestās izmaiņas, ne arī par jebkādu sniegumu, kuriem apģērbs ir izgatavots un sertificēts, degradāciju. Operatīvu iemeslu dēļ ne visām elektrību vadošajām daļām metināšanai ar elektrisko loku iespējams nodrošināt aizsardzību pret tiešu kontaktu. Aizsardzība pret liesmas līmeni samazinās, ja metinātāja aizsargtērps ir piesārņots ar viegli uzliesmojošiem materiāliem.Ja notiek nejauša šķidru vai uzliesmojošu kimikāliju un izkausēta metāla izšļakstīšanās, lietotājam ir jāatstāj darbavieta un jānovelk viss notraipītais apģērbs, lai izvairītos no saskares ar ādu un jāizmazgā vai jānomaina apģērbs.Metāla šļakatu gadījumā, ja apģērbs tiek valkāts tuvu ādai, tas var nenovērst visus apdegumu riskus. Elektriskās izolācijas efekts var samazināties, ja apģērbs ir slapjš, netīrs vai sviedrains. Procentuālā skābekļa daudzuma palielinājums gaisā samazina paredzēto apģērba aizsardzību; metinot noslēgtās telpās, uzmanieties, lai nerastos iespēja, ka atmosfēra tiek bagātināta ar skābekli.

APKOPES INSTRUKCIJAS – ieteicams pārbaudīt simbolus, kas norādīti uz katra apģērba etiķetes un rūpīgi sekot šiem norādījumiem. Attiecībā uz uzturēšanas režīmu, kā tas ir noteikts etiķetē, ir ārkārtīgi svarīgi to ievērot, jo nepareiza apstrāde var mainīt apģērba īpašības. Glabājiet drēbes sausā vietā, prom no pārmērīga karstuma un gaismas avotiem. COFRA S.r.l. neuzņemas nekādu atbildību, kas izriet no nepareizas lietošanas, kā arī no apģērba nepareizas uzturēšanas un saglabāšanas. Aizsardzības veiktspējas var samazināties, palielinot apkopes ciklus.

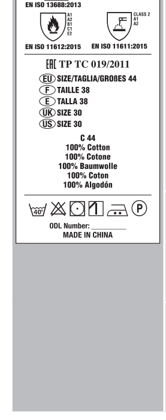
LIKVIDĀCIJAS INSTRUKCIJAS – Ja apģērbi nav piesārņoti ar konkrētām vielām vai produktiem, tos var iznīcināt kā parastos tekstila atkritumus; pretējā gadījumā tie ir jāiznīcina saskaņā ar speciālajiem, atkritumiem piemērojamiem iznīcināšanas noteikumiem.

MARKĒJUMS – etiķete ar CE markējumu atrodas piešūta apģērba iekšpusē, labi redzamā veidā. Tiek uzrādīts: ražotāja nosaukums un logotips, modelis, komerciālais kods, CE logotips, piederības kategorija, piktogramma/s, norādot apģērba kategoriju un veiktspēju, izmērus, auduma sastāvu, uzturēšanas simbolus.

BRĪDINĀJUMS! Negludiniet iestrādātos aizsargelementus!

TĪRĪŠANAS INSTRUKCIJA – Sekojiet vienīgi uzturēšanas etiķetes norādījumiem, kas atrodas apģērba iekšpusē.

APZĪMĒJUMI		⊙	– atlauta žāvēšana, izmantojot žāvējamo aparātu ar rotācijas cilindru – žāvēšanas programma pie pazeminātas temperatūras
30°	Mazgāt apģērbu pie maksimālās temperatūras 30°C	⊙⊙	– atlauta žāvēšana, izmantojot žāvējamo aparātu ar rotācijas cilindru – normālas žāvēšanas programma
40°	Mazgāt apģērbu pie maksimālās temperatūras 40°C	▭	Žāvēt uz līdzenas virsmas (guļveidā)
60°	Mazgāt apģērbu pie maksimālās temperatūras 60°C	▯	Žāvēt vertikālā stāvoklī (pakarot) pēc izgriešanas un/ vai centrifugēšanas
70°	Mazgāt apģērbu pie maksimālās temperatūras 70°C	○	Žāvēt veļas mašīnas cilindrā
40°C	Mazgāt apģērbu ar rokām pie maksimālās temperatūras 40°C	◸	Žāvēt ēnā
☒	Nemazgāt ūdenī	☒	Tekstilizstrādājums nav gludināms
—	Mērena apstrāde: svītra zem tvertnes vai apla norāda, ka apstrāde jāveic mērenā režīmā attiecībā uz to pašu grafiskā apzīmējuma režīmu bez svītras	•	Gludināšana pie zemas temperatūras (110°C)
═	Ļoti mērena apstrāde: dubultā svītra zem tvertnes norāda uz ļoti mērenu mazgāšanas apstrādi	••	Gludināšana pie vidējas temperatūras (maks. 150°C)
△ Cl	Atlauta balināšana ar hloru, tikai aukstos un atšķaidītos šķīdumos	•••	Gludināšana pie augstas temperatūras (maks. 200°C)
△	Atlauts balināt tikai ar skābekli/produktiem bez hlora	Ⓐ	Ķīmiskā tīrīšana ar visiem šķīdinātājiem, izņemot trihloretilēnu
☒	Nebalināt	Ⓕ	Ķīmiskā tīrīšana ar ogļūdeņražiem
☒	Apģērbu nevar žāvēt karstā gaisa cilindrā	Ⓟ	Ķīmiskā tīrīšana ar visiem šķīdinātājiem
▯	Ar ūdeni samitrinātu apģērbu žāvēt vertikālā stāvoklī (pakarot), to neizgriežot un/vai necentrifugējot	⊗	Nav ķīmiski tīrāms


COFRA®
via dell'Euro, 53-57-59 -76121 Barletta-Italy
jackets+trousers
ANES
CE notified body n° 0624 II CATEG.
EN ISO 13688:2013
EN ISO 11612:2015 EN ISO 11611:2015
EAC TP TC 019/2011
EU SIZE/TAGLIA/GROBES 44
F TAILLE 38
E TALLA 38
UK SIZE 30
US SIZE 30
C 44
100% Cotton
100% Cotone
100% Baumwolle
100% Coton
100% Algodón
ODL Number: ________
MADE IN CHINA

CE marķējumu piemērs – APZĪMĒJUMI:	
CLASS 2 A1 A2 EN ISO 11611:2015	Aizsargtērps metināšanai un līdzīgiem procesiem (EN ISO 11611:2015) Klase 1 vai klase 2 (skatīt I. tabulu) A1, A2 vai A1+A2: liesmas izplatīšanās (skatīt II. tabulu)
A1 A2 B1 C1 E2 EN ISO 11612:2015	Aizsargtērps pret karstumu un liesmām EN ISO 11612:2015 A: liesmas izplatīšanās (skatīt II. tabulu) B: konvekcijas siltums (skatīt III. tabulu) C: izstarojošais siltums (skatīt IV. tabulu) E: izkausēta dzelzs šļakatas (skatīt VI. tabulu)
88-92 164-170	Norāda ķermeņa atsauces izmēru
i	Atgādinājums par šo informatīvo piezīmi

I. tabula: klasifikācija EN ISO 11611:2015		
	Klase 1	Klase 2
Izkausēta metāla šļakatu ietekme	15 pilieni	25 pilieni
Siltuma starojums	RHTI 24>7s	RHTI 24>16s
Atlases kritēriji, kas attiecas uz izmantoto procedūru	Manuālas metināšanas metodes ar nelielu šļakatu un pilienu veidošanos: – metināšana ar gāzi, – TIG metināšana, – MIG metināšana, – mikrometināšana ar plazmu, – cietlodēšana, – punktu metināšana, – MMA metināšana (ar rutilu pārklātu elektrodu)	Manuālas metināšanas metodes ar spēcīgu šļakatu un pilienu veidošanos, piemēram: – MMA metināšana (ar celulozi pārklātu elektrodu), – MAG metināšana (ar CO^2 vai jauktu gāzi), – MIG metināšana (pie stipras strāvas), – metināšana, izmantojot stiepli ar serdi, – griešana ar plazmu, – grebšana, – griešana ar skābekli, – termiskais pārklājums ar izsmidzināšanu
Atlases kritēriji attiecībā uz vides apstākļiem	Mašīnas darbība kā: – skābekļa griešanas iekārta, – plazmas griešanas iekārta, – pretestības metināšanas iekārta, – termiskā pārklājuma izsmidzināšanas iekārta, – metināšanas iekārta ar solu	Iekārtu darbība, piemēram: – šaurās vietās, – gaisvadu vai līdzīgu piespiedu pozīciju metināšana/griešana

II. tabula: liesmas izplatīšanās EN ISO 11611:2015, EN ISO 11612:2015	
A1	A2
Metode A	Metode B

III. tabula: konvekcijas siltums EN ISO 11612:2015		
	Vērtību diapazons HTI – 24 [s]	
	min.	maks.
B1	4	<10
B2	10	<20
B3	20	

IV. tabula: siltuma starojums EN ISO 11612:2015		
	Siltuma pārneses koeficients RHTI – 24 [s]	
	min.	maks.
C1	7	<20
C2	20	<50
C3	50	<95
C4	95	

V. tabula: izkausēta alumīnija šļakatas EN ISO 11612:2015		
	Izkausēta alumīnija šļakatas [g]	
	min.	maks.
D1	100	<200
D2	200	<350
D3	350	

VI. tabula: izkausēta dzelzs šļakatas EN ISO 11612:2015		
	Izkausēta dzelzs šļakatas [g]	
	min.	maks.
E1	60	<120
E2	120	<200
E3	200	

VII. tabula: kontakta siltums EN ISO 11612:2015		
	Laika intervāls [s]	
	min.	maks.
F1	5	<10
F2	10	<15
F3	15	

PIEMĒROJAMIE STANDARTI:
REGULA (ES) 2016/425 par individuālajiem aizsardzības līdzekļiem un ar ko atceļ Direktīvu 89/686/EEK.
EN ISO 13688:2013 – Aizsargtērpi. Vispārējās prasības.
EN ISO 11611:2015 – Aizsargtērpi metināšanai un līdzīgiem procesiem.
EN ISO 11612:2015 – Aizsargtērpi pret karstumu un liesmām.
ATBILSTĪBAS DEKLAR CIJA ir pieejama mājaslapā www.cofra.it.

Ražotāja nosaukums: **COFRA S.r.l. – Via dell'Euro, 53-57-59, 76121 – Barletta – BT – Italia**
Sertifikācijas institūcija: **Centro Tessile Cotoniero e Abbigliamento S.p.A. – P.zza Sant'Anna, 2 – 21052 Busto Arsizio**
Institūcijas paziņotais numurs: **0624**