

## Herstellerinformation und Gebrauchsanleitung (Stand 06/2020)

**Prüfinstitut Kenn-Nr. 0516 • Sächsisches Textilforschungsinstitut e.V. • Annaberger Straße 240 • 09125 Chemnitz**

Diese PSA erfüllt die Anforderungen der Verordnung (EU) 2016/425 des Rates vom 09.03.2016 über persönliche Schutzausrüstung (PSA-Verordnung).

## Schweißerschutzkleidung nach DIN EN ISO 11611:2015 und DIN EN ISO 11612:2015

75 % Baumwolle 25 % Polyester Proban®

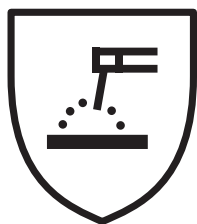
Diese Schutzkleidung schützt kurzzeitig vor Flammen und geringer Hitze vor geringen Mengen von Schweißspritzern und Metalltropfen.

Latzhose Art.-Nr.: 3400      Jacke Art.-Nr.: 3401      Bundhose Art.-Nr.: 3402

Mit dieser **Schutzkleidung** erwerben Sie ein sorgfältig verarbeitetes Kleidungsstück. Zu Ihrer Sicherheit sollten Sie folgende Informationen beachten:

### Schutzkleidung für Schweißen und verwandte Verfahren gem. EN ISO 11611:2015

EN ISO 11611: 2015



Klasse 1 A1

Symbol für Schutzkleidung für Schweißen und verwandte Verfahren

Diese Norm regelt die Anforderung an Schutzkleidung einschließlich Hauben, Schürzen, Überziehhärmel und Gamaschen zum Schutz vor kleinen Metallspritzern oder -tropfen, wie sie beim Schweißen und ähnlichen Vorgängen entstehen. Für angemessenen Schutz gegen Risiken, denen Schweißer üblicher Weise ausgesetzt sind, sollte PSA für Kopf, Gesicht, Hände und Füße entsprechend anderen Normen getragen werden.

Diese Norm legt Prüfverfahren und Leistungsanforderungen zur Schutzkleidung für Personen beim Schweißen, sowie bei verwandten Verfahren mit vergleichbaren Gefährdungen, fest. Diese Kleidung schützt den Träger gegen Schweißspritzer (kleine Spritzer geschmolzenen Metalls), kurzzeitigen Kontakt mit Flammen sowie Strahlungswärme aus dem Lichtbogen, sowie eine begrenzte elektrische Isolation gegenüber unter Gleichspannung bis ungefähr 100 V stehenden elektrischen Leitern.

Die Norm legt zwei Klassen mit spezifischen Leistungsanforderungen fest, wobei Klasse 1 die niedrigere Klasse und Klasse 2 die höhere Klasse ist.

**Klasse 1** (niedrigere Klasse) bietet Schutz gegen weniger gefährdende Schweißverfahren und Arbeitsplatzsituationen mit weniger Schweißspritzern und niedriger Strahlungswärme.

**Klasse 2** (höhere Klasse) bietet Schutz gegen stärker gefährdende Schweißverfahren und Arbeitsplatzsituationen mit mehr Schweißspritzern und stärkerer Strahlungswärme.

Die Auswahl der geeigneten Kleidung muss nach folgender Tabelle durchgeführt werden:

### Art der Schweißerschutzkleidung (Klasse 1)

bezogen auf das Verfahren:	bezogen auf die Umgebungsbedingungen:
manuelle Schweißtechniken mit geringer Bildung von Schweißspritzern und Metalltropfen, z.B.: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gasschmelzschweißen</li> <li>• WIG-Schweißen</li> <li>• MIG-Schweißen</li> <li>• Mikroplasma-schweißen</li> <li>• Hartlöten</li> <li>• Punktschweißen</li> <li>• MMA-Schweißen (Lichtbogen- Handschweißen) mit einer rutil- umhüllten Elektrode</li> </ul>	Betrieb von Maschinen, z.B.: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sauerstoffschneidmaschinen</li> <li>• Plasmaschneidmaschinen</li> <li>• Widerstands-Schweißmaschinen</li> <li>• Maschinen für thermisches Sprühschweißen</li> <li>• Tischschweißen</li> </ul>

### Art der Schweißerschutzkleidung (Klasse 2)

bezogen auf das Verfahren:	bezogen auf die Umgebungsbedingungen:
manuelle Schweißtechniken mit erheblicher Bildung von Schweißspritzern und Metalltropfen, z.B.: <ul style="list-style-type: none"> <li>• MMA-Schweißen (mit basisch umhüllter Elektrode oder mit Cellulose umhüllter Elektrode)</li> <li>• MAG-Schweißen (mit CO2 oder Mischgasen)</li> <li>• MIG-Schweißen (mit Starkstrom)</li> <li>• selbstschützendes Fülldraht- Lichtbogenschweißen</li> <li>• Plasmaschneiden</li> <li>• Fugenhobeln</li> <li>• Sauerstoffschneiden</li> <li>• thermisches Sprühschweißen</li> </ul>	Betrieb von Maschinen, z.B.: <ul style="list-style-type: none"> <li>• enge Räume</li> <li>• Überkopfschweißen oder -schneiden oder Arbeit in vergleichbaren Zwangshaltungen</li> </ul>

Des Weiteren wird im Piktogramm benannt ob die Prüfung der Flammausbreitung nach der Fläche (A1) und/oder nach der Kantenbeflammung (A2) vorgenommen wurde.

**Warnhinweise:**

Aus verfahrenstechnischen Gründen können nicht alle Teile von Lichtbogen-Schweiß-Anlagen, die beim Schweißen Spannung führen, so isoliert werden, dass ein direkter Kontakt ausgeschlossen ist.

Ein zusätzlicher teilweiser Körperschutz kann z.B. beim Überkopfschweißen erforderlich werden

Die Kleidung bietet keinen Schutz vor spannungsführenden Teilen.

EN ISO 11612: 2015



Symbol für Kleidung zum Schutz gegen Hitze und Flammen

Mit dieser Norm werden Leistungsanforderungen an Kleidung festgelegt, die aus flexiblen Materialien besteht und zum Schutz des Körpers, ausgenommen der Hände, von Personen gegen Hitze und / oder Flammen vorgesehen ist. Die Leistungsanforderungen gelten für Kleidung, die für einen weiten Bereich von Anwendungen vorgesehen ist und bei der begrenzte Flammenausbreitung erforderlich ist. Die Kleidung schützt den Träger gegen Flammen, Strahlungswärme, konvektive oder Kontaktwärme sowie Spritzer geschmolzenen Metalls.

Der Code-Buchstabe A – begrenzte Flammenausbreitung

Materialprüfung nach EN 15025

A1|B1|C1|E1|F1

<p><b>A1 = Flächenbeflammung 10 Sek.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• kein Weiterbrennen, keine Lochbildung, kein Schmelzen oder schmelzendes Abtropfen</li> <li>• Nachglimmzeit ≤ 2 s</li> <li>• Nachbrennzeit ≤ 2 s</li> </ul>	<p><b>A2 = Kantenbeflammung 10 Sek.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Keine Probe darf zu der Ober- oder den Seitenkanten weiterbrennen</li> <li>• Keine Probe darf eine Lochausbildung aufweisen</li> <li>• Keine Probe darf brennendes oder schmelzendes Abtropfen aufweisen</li> <li>• Der Mittelwert der Nachbrennzeit muss ≤ 2 Sekunden betragen</li> <li>• Der Mittelwert der Nachglühzeit muss ≤ 2 Sekunden betragen</li> </ul>
--	---

Der Code-Buchstabe B – Konvektive Wärme

Definierte Beflammung der Oberseite des Materials, wobei festgestellt wird wie lange es dauert, bis die Temperatur an der Rückseite um 24 °C gestiegen ist (= Verbrennungen 2. Grades) nach:

B1: 4 – 9 Sekunden	B2: 10 – 19 Sekunden	B3: 20 Sekunden
--------------------	----------------------	-----------------

Der Code-Buchstabe C – Strahlungswärme

Festgestellt wird, wie lange es dauert, bis eine Verbrennung 2. Grades entsteht, wenn das Material einer Wärmestrahlung von 20 KW/qm ausgesetzt wird nach:

C1: 7 – 19 Sekunden	C2: 20 – 49 Sekunden	C3: 50 – 94 Sekunden	C4: 95 – Sekunden
---------------------	----------------------	----------------------	-------------------

Der Code-Buchstabe E – Flüssige Eisenspritzer

Die Mindestmenge des flüssigen Eisens wird auf das Material ausgegossen. Nach vier aufeinanderfolgenden Testversuchen darf ein PVC-Film (simulierte Haut) an der Unterseite keine Schäden aufweisen.

E1: 60 – 120 g	E2: 121 – 200 g	E3: größer als 201 g
----------------	-----------------	----------------------

Der Code-Buchstabe F – Kontaktwärme

(PRÜFVERFAHREN ISO 12127) Kontakthitze 250 °C

F1: 5 – 9 Sekunden	F2: 10 – 14 Sekunden	F3: 15 Sekunden
--------------------	----------------------	-----------------

Schutzkleidung, die dieser EN entspricht, muss alle Anforderungen an die begrenzte Flammenausbreitung (Code A) und mindestens eine der anderen Anforderungen an Hitzeübertragung (Code B – F) mit der Leistungsstufe1 oder darüber erfüllen.

## Nutzung

Die Gewährleistung der Sicherheitsfunktionen der Kleidung obliegt dem Anwender.

### **Bitte beachten Sie hierzu folgende Hinweise:**

- beim Anpassen der Kleidung ist darauf zu achten, dass alle darunter getragenen Kleidungsstücke vollständig von ihr abgedeckt werden. Sie muss jedoch bequem sitzen und genügend Bewegungsfreiheit für eine gefahrlose Arbeitsverrichtung bieten
- bei der Kombination von Jacke und Bundhose muss darauf geachtet werden, dass die Jacke die Hose auch dann überlappt, wenn sich der Träger nach vorne beugt
- Körperteile, die durch diese Kleidung nicht abgedeckt werden, sind anderweitig zu schützen (z.B. durch entsprechenden Kopf- und Gesichtsschutz, Hand- und Fußschutz)
- alle Verschlusselemente müssen vollständig geschlossen sein
- alle Verschlusselemente müssen immer funktionsfähig sein
- Klappen und Patten müssen die Tascheneingriffe bedecken
- die Trägerenden der Latzhose müssen nach innen hängen

### **Bitte beachten Sie vor jeder Benutzung dieser Schutzkleidung**

Die Schutzwirkung der Normen kann nur in der Kombination der nach diesen Normen zertifizierten Jacke mit Bund- oder Latzhose gewährleistet werden. Die Größenauswahl der Bekleidung muss so erfolgen, dass sie gut sitzt und die zu schützenden Körperteile komplett bedeckt (d.h. die Bekleidung muss den Ober- und Unterleib, den Hals, die Arme bis zu den Handgelenken und die Beine bis zu den Fußgelenken des Trägers vollständig bedecken; Hosenbeine und Ärmel dürfen nicht hochgekrempelt werden-Falten in der äußeren Oberfläche der Kleidung könnten als Fangstellen für heiße/geschmolzene Materialien wirken; am Rumpf muss die Überlappung bei 2-teiligen Anzügen bei jeder Bewegung und Haltung gewährleistet sein!). Die Bekleidung muss zur Erfüllung der Schutzfunktion immer komplett geschlossen getragen werden. Taschen mit Patten müssen zu jeder Zeit geschlossen sein.






Vom Anwender sind in eigener Verantwortung folgende Prüfungen durchzuführen:

- Eignet sich die Bekleidung für den vorgesehenen Arbeitseinsatz und ist sie ausreichend?
- Werden die Sicherheitsfunktionen der Bekleidung sichergestellt?
- Weist die Bekleidung Schäden auf, die die Sicherheitsfunktionen beeinträchtigen könnten (z.B. Risse, Löcher, abhängende Teile, Verschmutzung durch Öle oder andere Flüssigkeiten, defekte Schließelemente, etc.)?

## Handhabung und Pflege:

**Vor der Durchführung von Reinigungsmaßnahmen ist derjenige, der die Reinigung durchführt, auf diese Pflegevorschriften hinzuweisen!**

### **Haushaltswäsche:**

-  Waschtemperatur
-  nicht chloren
-  Schonende Trocknung, Schonende Behandlungsart mit reduzierter thermischer Belastung (Temperatur und Behandlungsdauer) wählen
-  Bügeln bis 150° C möglich
-  Chemische Reinigung mit Perchlorethylen grundsätzlich möglich

- Bei starkem Verschleiß, ist die FlammSchutzwirkung nicht mehr gegeben. Das gleiche gilt bei starker Verschmutzung.
- Keine seifenbasierten Waschmittel sondern nur Reinigungsmittel verwenden.
- Alle Verunreinigungen müssen entfernt werden, damit Reste von brennbaren Substanzen entfernt werden können, muss die Kleidung gut gespült werden.
- Aus Sicherheitsgründen sollte die Pflege entsprechenden Fachbetrieben überlassen werden.

### **Industriewäsche:**



Farbige Arbeitskleidung die im Waschverfahren 8 der ISO 15797 (75°C) mit Tumbler Trocknung geprüft ist.  
Keine Bleichmittel.

**Das Gewebe wurde nach 5 Wäschen bei 75 °C und Tumblerrocknung (EN ISO 15797:2018) geprüft und hat dabei folgende Werte erreicht:**

**Schutzkleidung für Schweißen und verwandte Verfahren gem. EN ISO 11611:2015**

Leistungsparameter:

Anforderung	Klasse 1
Beständigkeit gegenüber Metallspritzern	≥ 15 Tropfen
Wärmedurchgang (Strahlung) RHTI <sup>1</sup> für 24 °C	≥ 7 s
Durchgangswiderstand	≥ 10 <sup>5</sup> Ω (bei 85 % rel. Luftfeuchte ± 5 %)
begrenzte Flammausbreitung	kein Weiterbrennen keine Lochbildung kein Abtropfen Nachglimmen ≤ 2 s Nachflammen ≤ 2 s Angabe des Verfahrens: Prüfverfahren A1 - Oberflächenbeflammung

<sup>1</sup>RHTI (radiant heat transfer index) – Übertragungsindex. Ist die gemessene Zeit, bei der eine Temperaturerhöhung von 24 °C durch strahlende Wärme auf der Rückseite des Materials und damit auch auf der Haut erreicht wird.

Physikalische Eigenschaften:

Anforderung	Grenzwerte
Maßänderung	< 3 %
Zugfestigkeit Längs und Quer	≥ 400 N
Weiterreißkraft Längs und Quer	≥ 20 N

**Gefährdungen durch falsche Verwendung**

- Der Grad des gebotenen Schutzes gegen Flammen wird herabgesetzt, wenn die Schweißerschutzkleidung mit brennbaren Stoffen verunreinigt wird.
- Ein erhöhter Sauerstoffgehalt in der Luft verringert den Schutz der Schweißerschutzkleidung beträchtlich gegen Entflammen. Besondere Vorsicht ist beim Schweißen in engen Räumen geboten, wenn sich z.B. die Luft darin mit Sauerstoff anreichern kann.
- Die durch die Kleidung gegebene elektrische Isolation wird herabgesetzt, wenn die Kleidung nass, schmutzig oder durchgeschwitzt ist.
- Bei zweiteiliger Schutzkleidung müssen beide Teile der Bekleidung zusammen getragen werden, um den festgelegten Schutzgrad zu erreichen.

**Bitte beachten Sie:**

Beim Auftreten von Symptomen ähnlich einem Sonnenbrand dringt UVB-Strahlung durch die Kleidung. Für die Zukunft sollte die Verwendung zusätzlicher, widerstandsfähiger Schichten in Erwägung gezogen werden.

**Schutzkleidung gegen Hitze und Flammen gem. EN ISO 11612:2015**

Der Codebuchstabe A1 steht für die Prüfkriterien der begrenzten Flammenausbreitung, Codebuchstaben B-F für die Art der Hitze. Neben den Codebuchstaben (B-F) werden zusätzlich Leistungsstufen angegeben. Je höher die Leistungsstufe, umso höher ist der gewährleistete Schutz. Schutzkleidung nach dieser Norm erfüllt mindestens die Anforderungen von Code A und mindestens eine weitere Anforderung an den Wärmedurchgang (Code B-F).

Leistungsparameter:

Code	Leistungsstufe	Anforderung
Codebuchstabe A begrenzte Flammenausbreitung	A1	<b>Beflammung 10 s</b> Oberflächenbeflammung kein Weiterbrennen, keine Lochbildung, kein Schmelzen oder schmelzendes Abtropfen Nachglimmzeit ≤ 2 s Nachbrennzeit ≤ 2 s
Codebuchstabe B konvektive Hitze	B1	<b>Wärmeübertragungsindex HTI<sup>a</sup></b> 4 bis < 10 s

Codebuchstabe C Strahlungswärme	C1	<b>Übertragungsindex RHTI<sup>b</sup></b>
		7 bis < 20 s
Codebuchstabe E flüssige Eisenspritzer	E1	<b>Flüssige Eisenspritzer</b>
		60 bis < 120 g
Codebuchstabe F Kontaktwärme bei 250°C	F1	Schwellenwertzeit
		5 bis < 10 s

<sup>a</sup>HTI (heat transfer index) – Wärmeübertragungsindex: ist die gemessene Zeit, bei der eine Temperaturerhöhung von 24 °C durch konvektive Hitze auf der Rückseite des Materials und damit auch auf der Haut erreicht wird.

<sup>b</sup>RHTI (radiant heat transfer index) – Übertragungsindex. Ist die gemessene Zeit, bei der eine Temperaturerhöhung von 24 °C durch strahlende Wärme auf der Rückseite des Materials und damit auch auf der Haut erreicht wird.

Weitere geforderte Prüfkriterien sind:

#### Wärmewiderstand

Anforderung	Grenzwerte
Wärmewiderstand bei (180 ± 5) °C	Kein Entzünden oder Schmelzen Schrumpf ≤ 5 %
Wärmewiderstand bei (260 ± 5) °C	Kein Entzünden oder Schmelzen Schrumpf ≤ 10 %

#### Physikalische Eigenschaften

Anforderung	Grenzwerte
Maßänderung	< 3 %
Zugfestigkeit Längs und Quer	≥ 300 N
Weiterreißkraft Längs und Quer	≥ 10 N

#### Risikobeurteilung

Der Anwender der Schutzkleidung sollte mit Kleidung ausgestattet werden, die ihn vor allen Gefährdungen schützt, denen er an seinem Arbeitsplatz vermutlich ausgesetzt sein wird. Deshalb sollte, bevor die Kaufentscheidung getroffen wird, eine Risikobeurteilung durchgeführt werden und die Art der Schutzstufen der Kleidung sollten entsprechend den Ergebnissen dieser Risikobeurteilung ausgewählt werden.

Für die Risikobeurteilung ist der Anwender und keine Herstellungsnorm verantwortlich. Es gibt eine Anzahl bekannter Verfahren zur Durchführung von Risikobeurteilungen. Der Anwender muss vor Anwendung sicherstellen, dass der Kleidungsstyp innerhalb des Anwendungsbereichs der Norm entsprechend der Schutzstufe zertifiziert ist, die nach der Risikobeurteilung des Anwenders gefordert wird.

#### ACHTUNG!

Wenn die Schutzkleidung von zufälligen Spritzern flüssiger Chemikalien oder brennbarer Flüssigkeiten beaufschlagt werden sollten, muss sich der Träger unverzüglich zurückziehen und die Kleidungsstücke vorsichtig ablegen. Dabei ist unbedingt darauf zu achten, dass die Chemikalie oder Flüssigkeit nicht in Kontakt mit der Haut kommt. Danach muss die Kleidung gereinigt oder entsorgt werden.

Bei Bekleidung nach Code D (Schutz vor geschmolzenem Aluminium) und/oder Code E (Schutz vor Spritzern geschmolzenen Eisens) muss im Falle von Spritzern geschmolzenen Metalls der Träger sofort den Arbeitsplatz verlassen und das Kleidungsstück ablegen.

**WARNUNG: Wenn das Kleidungsstück auf der Haut getragen wird, können im Falle von Spritzern geschmolzenen Metalls Verbrennungsrisiken nicht ausgeschlossen werden!**

#### Hinweise zur Haltbarkeit\*

Auf dem Einnähetikett befindet sich das Herstellungsdatum der Schutzkleidung (MM/JJJJ). Dieses Datum hat keinen Einfluss auf die Schutzwirkung, da für die vorliegende PSA kein spezifisches Verfallsdatum definiert werden kann. Die Haltbarkeit der Bekleidung ist abhängig von der jeweiligen Beanspruchung. Folgende Alterungsfaktoren können die Schutzfunktion beeinflussen (u.a.):

#### Starke mechanische Einwirkung auf die Kleidung (Scheuern, Kriechen, etc.):

Diese üben Stress auf das Einsatzmaterial aus und führen zur Schwächung der Integrität der Schutzfunktion. Visuell sichtbare, starke Veränderungen (Scheuerstellen, Ausdünnen, Risse, Löcher, etc.) sind Indikatoren dafür, dass die Kleidung an diesen Stellen ihre Schutzfunktion nur noch vermindert oder gar nicht mehr ausüben kann.

#### Falsche Pflege oder die langanhaltende Einwirkung von Sonnenlicht:

Dies kann ebenfalls zu einer sichtbaren Veränderung der Einsatzmaterialien führen. Extreme Farbveränderungen können ein Indiz dafür sein, dass die Einsatzmaterialien in diesen Bereichen nicht mehr über die anfänglichen Schutzleistungen verfügen.

Darüber hinaus kann eine mögliche Verminderung der Schutzleistung nicht ausgeschlossen werden, wenn die Bekleidung oder Teile davon beschädigt sind (z.B. beschädigte Reißverschlüsse, offene ausgefranste oder anderweitig beschädigte Nähte, stark abgeschuerte, ausgefranste oder abgelöste Reflexstreifen, etc.).

## Abnutzung

Ist die Schutzwirkung durch Löcher, Risse aufgeplatzte Nähte, Abrieb oder sonstigen Verschleiß sowie durch Öle, Fette oder andere Flüssigkeiten oder sonstige Einwirkungen beeinträchtigt, muss die Bekleidung unverzüglich ausgetauscht werden. Vor der Verwendung muss der ursprüngliche Zustand durch Reinigung/Instandsetzung hergestellt werden. Risse sollten grundsätzlich nicht ausgebessert werden. Ein „nicht“ entflammbares Nähgarn oder ein Wärme absorbierendes Teil, bei denen die Wahrscheinlichkeit des Schmelzens gegeben ist, würden eine große Gefahr darstellen, wenn sie einer Flamme ausgesetzt werden. Auf die Einhaltung dieser Sicherheitsfunktionen ist auch während der Arbeit zu achten. Instandsetzungen/Reparaturen dürfen nur nach Rücksprache mit dem Hersteller durchgeführt werden. Grundsätzlich müsse sie stets fachmännisch und nur mit den Original-Materialien erfolgen.

**Bitte beachten Sie: Die Zertifizierung der PSA gilt nur für neue Bekleidung (d.h. nicht für reparierte Bekleidung).**

## Hinweise zur Aufbewahrung:

Die Kleidung ist trocken, staubfrei, dunkel und ohne größere Temperaturschwankungen zu lagern (u.a. zur Vermeidung von Schimmel- und Pilzbefall).

### \* Bitte beachten Sie:

Die obigen Hinweise dienen nur als Orientierungshilfe! Die Bewertung der Haltbarkeit kann seitens des Herstellers ohne genaue Kenntnis der Bedingungen des Einsatzes nicht vorgenommen werden! In der Praxis kann durch extreme Tragebeanspruchung, Verschmutzung und evtl. unsachgemäße Pflege die Schutzwirkung vorzeitig verringert werden. Deshalb ist unbedingt darauf zu achten, dass vor bzw. während dem Einsatz der Kleidung deren Schutzwirkung noch gegeben ist. Alle Verunreinigungen müssen entfernt werden.

## Vor dem Anlegen muss geprüft werden:

- ob die Kleidung für den vorgesehenen Einsatz geeignet ist.
- ob die Kleidung intakt ist.
- ob die Kleidung unversehrt ist.
- ob die Kleidung frei von Beschädigungen ist die die Sicherheitsfunktionen aufheben (z. B. Löcher, Risse, nicht befestigte Teile, Verschmutzungen, defekte Verschlusselemente, etc.).
- ob Veränderungen an der Oberfläche feststellbar sind z. B. Farbveränderungen, Dünnstellen, etc.

**Nach dem Anlegen der Kleidung** ist die Passform zu prüfen, z. B. ob die Säume die Schuhöffnungen abdecken, die Ärmellänge kompatibel zu Handschuhen und ausreichend lang ist, etc.

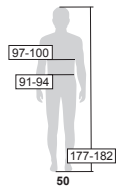
## Tragezeit

Eine Schicht (z.B. 8 Stunden)

## Veredelung

Eine Veredelung der Bekleidung mit Flammschutz-Stick- und/oder Druckabzeichen darf nur durch bzw. in Abstimmung mit dem Hersteller (in Übereinstimmung mit der Zertifizierung der PSA) erfolgen.

Unsere Kleidung ist in zwei Größenkennzeichnungssystemen ausgezeichnet. Neben der deutschen Größenbezeichnung bezieht sich das Piktogramm auf Ihre Körpermaße. Weitere Maßangaben wie Ärmellänge, Schritt- und Seitenlänge können natürlich auch angegeben werden und sind bei Maßanfertigungen erforderlich.



Größensymbol:

- ermöglicht die Auswahl der passenden Schutzkleidung nach Oberweite, Bundweite und Körpergröße, z.B. Größe 50



Erklärung des Herstellers, dass das Produkt allen anzuwendenden Gemeinschaftsvorschriften entspricht und die entsprechenden Konformitätsbewertungsverfahren durchgeführt wurden.



Ist auf dem Etikett des Erzeugnisses angebracht, um den Anwender darüber zu informieren, dass diese Informationen des Herstellers unbedingt zu beachten sind.

Proban® ist ein qualitätskontrolliertes chemisches Verfahren, das textile Flächen mit einem hohen Baumwollanteil eine flammenhemmende Eigenschaft verleiht, die auch nach häufigem Waschen beständig bleibt.



Herstellungsdatum (MM/JJJJ)

**Jede Veränderung der Schutzkleidung hebt die Schutzwirkung auf!**

## Konformitätserklärung

Die EU-Konformitätserklärungen zu der Bekleidung können Sie auf unserer Website herunterladen.

Fundstellen:

Harmonisierte Normen      Beuth Verlag      (<https://www.beuth.de>)  
PSA-Verordnung              EUR-Lex              (<https://eur-lex.europa.eu>)