



WELDLINE™
by Lincoln Electric





Instruction Manual:

IM8695-8970

Protective Gloves for welding operations

Rev 0, April 2019

MODELS: MIG IRON PROTECT: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11
MIG IRON PROTECT+: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

READ THESE INSTRUCTIONS CAREFULLY

Current legislation (**Italian Legislative Decree 81:2008**), holds the employer (user) responsible for the identification and choice of appropriate PPE for the risks present in the workplace (in terms of the features and category of PPE). It is therefore essential to check that the features of this model are appropriate for your requirements before beginning to use it. The employer must also inform the worker in advance of the risks the PPE protects against, providing instruction and/or training in proper use and practical utilization of the PPE if necessary. This Note must be kept for the entire time in which the PPE is in use.

Notified body: Centro Tessile Cottoniero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA - European notification number 0624, Category (EU) 2016/425: II^A

Composition:

- Split leather and grain leather in 1.1-1.3 mm variants
- Category (R.E.216/425): II^A
- Sizes: 10

USE

The garments described in this note comply with the specifications contained in European standards and are suitable for the use described below; They are NOT suitable for any other use.

European Directive (UE) 2016/425: harmonization of member states' PPE legislation.

EN 420:2010: (general requirements for innocuousness, ergonomics and sizes),

EN 388:2017: requirements for protection against mechanical risks, for maintenance work, plant cleaning, work with tools, metal structural work, handling of metal profiles, grinding and/or removal of burr, carpentry, handling of objects with sharp corners and of rough or abrasive objects.

EN 407:2004: requirements for protection against heat risks, for occasional contact with small flames and for contact with hot objects at temperatures not exceeding 100°C

EN 12477:2006: requirements for welders

GENERAL WARNINGS

The values obtained in the technical examinations conducted to determine performance levels are reported in the section on PERFORMANCE.

As they are made of the same material throughout, the specified performance values may be extended to all parts of the glove. The gloves are made to ensure that they are not themselves a cause of risk or interference for the user; the materials they are made of have been selected to offer the best performance and the greatest durability, and there are, to the best of our current knowledge, no contraindications for their use.

The gloves have been manufactured to ensure that there are no points (such as stitching or accessory parts in direct contact with the skin) that could cause excessive irritation or injury to the wearer.

The specified safety features are guaranteed only if the gloves are of the correct size, worn correctly, fastened up, and in perfect condition. Inspect them before each use to make sure that they are in perfect condition, integral and clean; replace them if they are not integral (loose stitches, breakage or holes); if they are dirty, clean as described in the MAINTENANCE section. The manufacturer shall not be held liable for any damage or other consequences of improper use, or if the PPE has been modified in any way with respect to its certified configuration. If the instructions provided in this note are not followed, the PPE will lose its technical and legal effectiveness. The user must not remove the gloves at any time while in the work area at risk.

SPECIFIC WARNINGS

Gloves must not be worn in the presence of a risk of entanglement in moving parts of machinery.

With reference to standard EN 12477, type B gloves are recommended when great dexterity is required, as in TIG welding. Type A gloves are recommended for all other welding procedures. Gloves protect the hands and wrists during welding procedures and related operations against splattering of small quantities of molten metal, brief exposure and contact with small flames, convective heat, heat due to contact and UV rays from the arc (there is no test method for measuring penetration of UV rays in the materials the gloves are made of, but the methods currently used to make protective gloves do not permit penetration of UV rays). They also protect against mechanical aggression. If the gloves are to be used during arc welding: The material the gloves are made of offers minimal electrical resistance up to 100 V (DC) during arc welding. These gloves do not protect against electric shock from defective equipment or work performed under voltage, and electrical resistance will be reduced if the gloves are wet, dirty or sweaty, which could add to the risk.

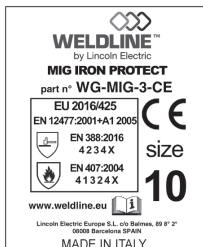
MARKINGS (example)

Manufacturer's name

Description
Item number

Symbol indicating mechanical risks and protection indexes (abrasion, cutting, tearing, perforation)/ symbol of thermal risks / Read note/ CE marking / Size

Manufacturer's address
Country of origin



MAINTENANCE INSTRUCTION

- DO NOT WASH
- DO NOT BLEACH
- DO NOT DRY
- DO NOT IRON
- DO NOT DRY CLEAN

Manufacturer's name

Description
Item number

Symbol indicating mechanical risks and protection indexes (abrasion, cutting, tearing, perforation)/ symbol of thermal risks / Read note/ CE marking / Size

Manufacturer's address
Country of origin



MAINTENANCE INSTRUCTION

- DO NOT WASH
- DO NOT BLEACH
- DO NOT DRY
- DO NOT IRON
- DO NOT DRY CLEAN

You can find the Declarations of Conformity on the web site: www.weldline.eu

TRANSPORTATION AND STORAGE

Transport and store the garment in its original package, in a cool, dry place far away from heat sources and protected from light. Do not fold or crush.

OBSOLESCENCE DATE: until consumed by wear, if kept in good condition.

DISPOSAL If the garments have not been contaminated with particular substances or products, they may be disposed of along with ordinary fabric waste; if they are contaminated, they must be disposed of in accordance with legislation governing special waste.

MAINTENANCE INSTRUCTIONS: scrupulously follow the instructions given below.

THE MARKING: guarantees free circulation in the trade of products and goods within the European Economic Community. EC marking on the product means that it meets the essential requirements of UE regulation 2016/425.

INTERPRETATION OF PERFORMANCE LEVELS

EN 420:2003+A1:2009	requirements	results
Dexterity	level 3 = 8 mm	Level 3
Determination of pH	3,5<pH<9,5	Pass
Chrome VI content	<3 mg/kg	Pass

Gloves with split leather palm: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

UNI EN 388:2016	requirements	results
Abrasion resistance	level 4 = 8000 cycles	Level 4
Resistance to cutting with a blade	level 2 = 2,5 index	Level 2
Resistance to tearing	level 3 = 50 N	Level 3
Resistance to perforation	level 4 = 150 N	Level 4

Indexes indicate, in order from left to right:

- abrasion
- resistance to cutting
- resistance to tearing
- resistance to perforation
- TDM resistance to cutting (E)
- Attenuation of impact (P)

The glove is composed of different layers, thus the overall classification does not necessarily reflect the performance of the outermost layer.

Gloves with grain leather palm: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	requirements	results
Abrasion resistance	level 2 = 500 cycles	Level 2
Resistance to cutting with a blade	level 1 = 1,2 index	Level 1
Resistance to tearing	level 2 = 25 N	Level 2
Resistance to perforation	level 2 = 60 N	Level 2

Indexes indicate, in order from left to right:

- abrasion
- resistance to cutting
- resistance to tearing
- resistance to perforation
- TDM resistance to cutting (E)
- Attenuation of impact (P)

The glove is composed of different layers, thus the overall classification does not necessarily reflect the performance of the outermost layer.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Minimum requirements	Results
Fire reaction	4: ≤2 s post-combust.	level 4
Contact heat	1: ≥15 s a 100 °C	level 1
Convective heat	3: ≥10 s	level 3
Radiating heat	2: ≥20 s	level 2
Spattering of small quantities of molten metal	4: ≥35 drops	level 4

Indexes indicate, in order from left to right:

- reaction to flame
- contact heat
- convective heat
- radiating heat
- splattering with small quantities of molten metal
- splattering with large quantities of molten metal
- An index of X indicates that the glove has not been tested for this type of risk.

The glove is composed of different layers, thus the overall classification does not necessarily reflect the performance of the outermost layer.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Levels	Type	Results as sampled
Abrasion resistance	level 1 = 100 cycles level 2 = 500 cycles	B A	Type A
Resistance to cutting with a blade	level 1 = 1,2 index	B A	Type A
Resistance to tearing	level 1 = 10 N level 2 = 25 N	B A	Type A
Resistance to perforation	level 1 = 20 N level 2 = 60 N	B A	Type A
Fire reaction	2 3	B A	Type A
Resistance to contact heat	1		Pass
Resistance to convective heat	HTI ≥7		Pass
Resistance to splattering with small quantities of molten metal	2 (15 drops) 3 (25 drops)	B A	Type A
Vertical electrical resistance	>10 ⁵ Ω	B A	Pass

Gants de protection pour les opérations de soudage

Rév. 0, avril 2019

MODÈLES: MIG IRON PROTECT: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

MIG IRON PROTECT +: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT CES INSTRUCTIONS

La législation en vigueur tient l'employeur (utilisateur) pour responsable de l'identification et du choix des EPI adaptés aux risques présents sur le lieu de travail (en termes de caractéristiques et de catégorie d'EPI). Il est donc indispensable de vérifier que les caractéristiques de ce modèle sont adaptées à vos besoins avant de commencer à l'utiliser. L'employeur doit également informer le travailleur à l'avance des risques que contre lesquels l'EPI le protège, en fournissant des instructions et/ou une formation à l'usage et l'utilisation pratique des EPI, si nécessaire. Cette Note doit être conservée pendant toute la durée d'utilisation des EPI.

Organisme notifié: Centro Tessile Calogiero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busato Arsizio VA - Numéro de notification européen 0624, catégorie (UE) 2016/425 : II^a

Composition :

- En cuir croûte et cuir fl eur en variantes de 1,1-1,3 mm
- Tailles : 9, 10

- Catégorie (R.E.216/425) : II^a
- NOIR, BLANC, GRIS, ROUGE

UTILISATION

Les vêtements décrits dans cette note sont conformes aux spécifications contenues dans les normes européennes et conviennent à l'utilisation décrite ci-dessous. Ils NE sont PAS adaptés à toute autre utilisation.

Règlement européen (UE) 2016/425 relatif aux équipements de protection individuelle et abrogeant la directive 89/686/CEE du Conseil UNI EN 420:2013+A1:2009 (prescriptions générales relatives à l'innocuité, à l'ergonomie et à la taille),

EN 420:2013+A1:2009 (prescriptions générales relatives à l'innocuité, à l'ergonomie et à la taille),

EN 388:2016: exigences pour la protection contre les risques mécaniques, pour les travaux d'entretien, le nettoyage de l'usine, le travail réalisés avec des outils, le travail réalisé sur des structures métalliques, la manipulation de profilés métalliques, le meulage et/ou l'enlèvement de bavures, la charpenterie, la manipulation d'objets avec des angles vifs et d'objets agressifs ou abrasifs.

EN 407:2004: exigences pour la protection contre les risques thermiques, pour le contact occasionnel avec de petites flammes et avec des objets chauds à des températures ne dépassant pas 100 °C.

EN 12477:2001+A1:2005: exigences pour les soudeurs

ALERTES GÉNÉRALES

Les valeurs obtenues lors des examens techniques pour déterminer les niveaux de performance sont indiqués dans la section sur la PERFORMANCE. Au fur et à mesure de leur fabrication, les valeurs de performance spécifiées peuvent être étendues à toutes les parties du gant. Les gants sont conçus pour s'assurer qu'ils ne sont pas eux-mêmes une cause de risque ou d'interférence pour l'utilisateur ; les matériaux dans lesquels ils sont fabriqués ont été choisis pour offrir la meilleure performance et la plus grande durabilité, et il n'existe, au meilleur de nos connaissances actuelles, aucune contre-indication pour leur utilisation. Les gants ont été fabriqués pour s'assurer qu'il n'y a pas de points (comme des coutures ou des pièces d'accessoires en contact direct avec la peau) pouvant provoquer une irritation ou une blessure trop importante pour la personne qui les porte. Les caractéristiques de sécurité spécifiées sont garanties uniquement si les gants sont de bonne taille, portés correctement, attachés et en parfait état. Les inspecter avant chaque utilisation pour s'assurer qu'ils sont en parfait état, complets et propres ; les remplacer s'ils ne sont pas intègres (coutures décousues, rupture ou trous) ; s'ils sont sales, les nettoyer comme décrit dans la section ENTRETIEN. Le fabricant ne saurait être tenu pour responsable des dommages ou autres conséquences d'une utilisation impropre, ou si l'EPI a été modifié de quelque manière que ce soit par rapport à sa configuration certifiée. Si les instructions fournies dans cette note ne sont pas respectées, l'EPI perdra son efficacité technique et juridique. L'utilisateur ne doit enlever les gants à aucun moment dans la zone de travail à risque.

ALERTES SPÉCIFIQUES

Les gants ne doivent pas être portés en cas de risque d'enchevêtrement dans les parties mobiles des machines.

En référence à la norme EN 12477, des gants de type B sont recommandés pour une grande dextérité, comme dans le soudage TIG. Des gants de type A sont recommandés pour toutes les autres procédures de soudage. Les gants protègent les mains et les poignets pendant les procédures de soudage et les opérations connexes contre les projections de petites quantités de métal fondu, l'exposition et le contact brefs avec de faibles flammes, la chaleur convective, la chaleur due à un contact et aux rayons UV de l'arc (il n'y a pas de méthode d'essai pour mesurer la pénétration des rayons UV dans les matériaux dans lesquels sont faits les gants, mais les méthodes actuellement utilisées pour faire les gants de protection ne permettent pas la pénétration des rayons UV). Ils protègent également contre les agressions mécaniques. **Si les gants sont à utiliser pendant le soudage à l'arc :** Le matériau

dans lequel les gants sont fabriqués offre une résistance élec-trique minimale pouvant atteindre 100 V (CC) pendant le soudage à l'arc. Ces gants ne protègent pas contre les chocs électriques dus à des équipements défectueux ou à des travaux réalisés sous tension, et la résistance électrique sera réduite si les gants sont humides, sales ou transpirants, ce qui pourrait ajouter au risque.

MARQUAGES MARQUAGES (exemple)

Nom du fabricant

Description
Numéro de référence

Symbole indiquant les risques
mécaniques et les indices de protection
(abrasion, coupure, déchirure,
perforation) / symbole des risques
thermiques / Note de lecture / Marquage
CE / Taille

Adresse du fabricant
Pays d'origine

WELDLINE™
by Lincoln Electric

MIG IRON PROTECT
part n° **WG-MIG-3-CE**

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
4 2 3 4 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

size **10**

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

- DO NOT WASH
- DO NOT BLEACH
- DO NOT DRY
- DO NOT IRON
- DO NOT DRY CLEAN

Nom du fabricant

Description
Numéro de référence

Symbole indiquant les risques
mécaniques et les indices de protection
(abrasion, coupure, déchirure,
perforation) / symbole des risques
thermiques / Note de lecture / Marquage
CE / Taille

Adresse du fabricant
Pays d'origine

WELDLINE™
by Lincoln Electric

MIG IRON PROTECT +
part n° **WG-MIG-4-CE**

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
2 1 2 2 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

size **10**

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

- DO NOT WASH
- DO NOT BLEACH
- DO NOT DRY
- DO NOT IRON
- DO NOT DRY CLEAN

Vous pouvez trouver les déclarations de conformité sur le site Web: www.weldline.eu

TRANSPORT ET STOCKAGE

Transporter et stocker le vêtement dans son emballage d'origine, dans un endroit frais et sec éloigné de sources de chaleur et à l'abri de la lumière. Ne pas plier ou écraser.

Date de péremption : jusqu'à ce qu'il soit usé, s'il est conservé dans de bonnes conditions

ÉLIMINATION

Si les vêtements n'ont pas été contaminés par des substances ou des produits particuliers, ils peuvent être éliminés avec des déchets de tissus ordinaires ; s'ils sont contaminés, ils doivent être éliminés conformément à la législation régissant les déchets spéciaux.

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN: suivre scrupuleusement les instructions données

LE MARQUAGE: garantit la libre circulation commerciale de produits et de marchandises au sein de la Communauté économique européenne. Le marquage CE sur le produit signifi e qu'il répond aux exigences essentielles du règlement UE 2016/425

EN 420:2003+A1:2009	Exigences	Résultats
Dextérité	niveau 3 = 8 mm	Niveau 3
Détermination du pH	3,5< pH < 9,5	OK
Teneur en chrome VI	< 3 mg/kg	OK

Ne pas laver	Ne pas utiliser d'eau de Javel	Ne pas sécher	Ne pas repasser	Ne pas nettoyer à sec

Guanti con palmo in pelle scamosciata: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

EN 388:2016	Exigences	Résultats
Résistance à l'abrasion	level 4 = 8000 cycles	Niveau 4
Résistance à la coupe avec une lame	level 2 = 2,5 index	Niveau 2

Résistance au déchirement	niveau 3 = 50 N	niveau 3
Tenue à la perforation	niveau 4 = 150 N	niveau 4

Les indices indiquent, de gauche à droite:

- abrasion
- résistance à la coupe
- résistance à la déchirure
- tenue à la perforation
- TDM résistance à la coupe (E)
- Atténuation de l'impact (P)

Le gant est composé de différentes couches, le classement général ne reflète donc pas nécessairement la performance de la couche extérieure.

Gants avec paume en cuir fleur : WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	Exigences	Résultats
Résistance à l'abrasion	niveau 2 = 500 cycles	Niveau 2
Résistance à la coupe avec une lame	niveau 1 = 1,2 indice	Niveau 1
Résistance au déchirement	niveau 2 = 25 N	Niveau 2
Tenue à la perforation	niveau 2 = 60 N	Niveau 2

Les indices indiquent, de gauche à droite:

- abrasion
- résistance à la coupe
- résistance à la déchirure
- tenue à la perforation
- TDM résistance à la coupe (E)
- Atténuation de l'impact (P)

Le gant est composé de différentes couches, le classement général ne reflète donc pas nécessairement la performance de la couche extérieure.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Exigences minimales	Résultats
Réaction au feu	4: ≤2 s après combust.	Niveau 4
Chaleur de contact	1: ≥15 s à 100 °C	Niveau 1
Chaleur convective	3: ≥10 s	Niveau 3
Chaleur rayonnante	2: ≥20 s	Niveau 2
Projection de petites quantités de métal fondu	4: ≥35 gouttes	Niveau 4

Les indices indiquent, de gauche à droite :

- réaction à la flamme
- chaleur de contact
- chaleur convective
- chaleur rayonnante
- projection de petites quantités de métal fondu
- projection de grandes quantités de métal fondu
- L'indice X indique que le gant n'a pas été testé pour ce type de risque.

Le niveau de performance est défini pour l'ensemble du gant, toutes les couches comprises.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Niveaux	Type	Résultats tels que prélevés
Résistance à l'abrasion	niveau 1 = 100 cycles niveau 2 = 500 cycles	B A	Type A
Résistance à la coupe avec une lame	niveau 1 = 1,2 indice	B A	Type A
Résistance au déchirement	niveau 1 = 10 N niveau 2 = 25 N	B A	Type A
Tenue à la perforation	niveau 1 = 20 N niveau 2 = 60 N	B A	Type A
Réaction au feu	2 3	B A	Type A
Résistance à la chaleur de contact	1		OK
Résistance à la chaleur convective	HTI ≥7		OK
Résistance aux projections de petites quantités de métal fondu	2 (15 gouttes) 3 (25 gouttes)	B A	Type A
Résistance électrique verticale	>10 ⁵ Ω	B A	OK

LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTE ISTRUZIONI

In base alla legislazione corrente, il datore di lavoro (utente) è responsabile dell'identificazione e della scelta del DPI appropriato per i rischi presenti sul luogo di lavoro (in termini di funzioni e categorie di DPI). Pertanto, è essenziale controllare che le funzioni di questo modello siano adatte ai propri requisiti prima di iniziare a utilizzarlo. Inoltre, il datore di lavoro deve informare in anticipo il dipendente in merito ai rischi da cui il DPI protegge, fornendo istruzioni e/o formazione sull'utilizzo appropriato e sull'utilizzo pratico del DPI, se necessario. Questo Avviso deve essere conservato per l'intera durata dell'impiego del DPI.

Organismo notificato: entro Tessile Cottoniero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA - Notifi ca europea n. 0624, Categoria (UE) 2016/425: II

Composizione:

Pelle scamosciata e primo fiore in varianti 1,1 - 1,3 mm

Categoria (R.E.216/425): II

Dimensioni: 9, 10

NERO, BIANCO, GRIGIO, ROSSO

UTILIZZO

Gli indumenti descritti nel presente avviso sono conformi alle specifiche contenute negli standard europei e idonei all'uso descritto di seguito; NON sono adatti ad altri impieghi.

Regolamento europeo (UE) 2016/425 sui dispositivi di protezione individuale e che abrogano la direttiva del consiglio 89/686/CEE.

EN 420:2013+A1:2009 (requisiti generali per innocuità, ergonomia e dimensioni).

EN 388:2016: requisiti per la protezione dai rischi meccanici, per lavori di manutenzione, pulizia di impianti, lavoro con utensili, carpenteria generale, gestione di profili in metallo, macinatura e/o rimozione di bave, carpenteria, gestione di oggetti con angoli appuntiti e di oggetti affilati o abrasivi.

EN 407:2004: requisiti per la protezione dai rischi sul calore, per contatto occasionale con piccole fiamme e con oggetti incandescenti a temperature che non superano i 100 °C.

EN 12477:2001+A1:2005: requisiti per saldatori

AVVERTENZE GENERALI

I valori ottenuti negli esami tecnici condotti per determinare i livelli delle prestazioni sono riportati nella sezione sulle PRESTAZIONI.

Poiché sono realizzati dello stesso materiale, i valori delle prestazioni specifiche potrebbero essere estesi a tutte le parti del guanto. I guanti sono realizzati per garantire che non siano una causa di rischio o interferenza per l'utente; i materiali con cui sono prodotti sono stati selezionati per offrire le migliori prestazioni e la massima durata e, allo stato delle nostre attuali conoscenze, non vi sono controindicazioni all'utilizzo. I guanti sono stati realizzati per garantire che non vi siano punti (come cuciture o parti accessorie a diretto contatto con la cute) che possono causare eccessiva irritazione o lesioni a chi li indossa.

Le funzioni di sicurezza specifiche sono garantite solo se i guanti sono delle dimensioni corrette, vengono indossati adeguatamente, sono ben aderenti e in perfette condizioni. Ispezionarli prima di ogni utilizzo per assicurarsi che siano in perfette condizioni, integri e puliti; sostituirli se non sono integri (ossia se presentano cuciture allentate, crepe o fori); se sono sporchi, pulirli come descritto nella sezione MANUTENZIONE. Il produttore non deve essere ritenuto responsabile di danni o altre conseguenze di utilizzo improprio o se il DPI è stato modificato in qualche modo relativamente alla sua configurazione certificata. Se le istruzioni fornite in questo avviso non vengono seguite, il DPI perderà la sua efficacia tecnica e legale.

L'utente non deve rimuovere i guanti in nessun caso mentre si trova nell'area di lavoro a rischio.

AVVERTENZE SPECIFICHE

I guanti non devono essere indossati in presenza di un rischio di impigliamento nelle parti in movimento del macchinario. In riferimento allo standard EN 12477, i guanti di tipo B sono consigliati quando è richiesta la massima destrezza, come nella saldatura TIG. I guanti di tipo A sono consigliati per tutte le altre procedure di saldatura. Durante le procedure di saldatura e le operazioni correlate, i guanti proteggono le mani e i polsi dalla proiezione di piccole quantità di metallo fuso, dalla breve esposizione e dal contatto con piccole fiamme, calore convettivo, calore dovuto al contatto e raggi UV derivanti dall'arco (non è disponibile un metodo di test per la misurazione della penetrazione di raggi UV nei materiali con cui sono realizzati i guanti, ma i metodi attualmente utilizzati per renderli protettivi non permettono la penetrazione di raggi UV). Inoltre, proteggono da aggressioni meccaniche. **Se i guanti devono essere utilizzati durante la saldatura ad arco:** il materiale con cui sono realizzati i guanti offre la minima resistenza elettrica fino a 100 V (CC) durante la saldatura ad arco. Questi guanti non proteggono da scosse elettriche causate da apparecchiature guaste né da lavoro svolto sotto tensione e la resistenza elettrica sarà ridotta se i guanti sono bagnati, sporchi o sudati, in quanto il rischio potrebbe aumentare.

MARCHI (esempio)

Nome del produttore

Descrizione

Codice dell'articolo

Simbolo indicante i rischi meccanici e gli indici di protezione (abrasione, taglio, lacerazione, perforazione)/simbolo di rischi termici/Leggere avviso/Marchio CE/Dimensioni

Indirizzo del produttore
Paese di origine

Nome del produttore

Descrizione

Codice dell'articolo

Simbolo indicante i rischi meccanici e gli indici di protezione (abrasione, taglio, lacerazione, perforazione)/simbolo di rischi termici/Leggere avviso/Marchio CE/Dimensioni

Indirizzo del produttore
Paese di origine

WELDLINE™
by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT
part n° **WG-MIG-3-CE**

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005
EN 388:2016
4 2 3 4 X
EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

WELDLINE™
by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT +
part n° **WG-MIG-4-CE**

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005
EN 388:2016
2 1 2 2 X
EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

MAINTENANCE INSTRUCTION

	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

Le Dichiarazioni di conformità sono disponibili sul sito Web: www.weldline.eu

TRASPORTO E IMMAGAZZINAGGIO

Trasportare e immagazzinare l'indumento nella sua confezione originale, in un luogo fresco e asciutto, lontano da fonti di calore e al riparo dalla luce. Non piegare né rompere.

DATA DI OBSOLESCENZA: fino al consumo dovuto a usura, se tenuto in buone condizioni.

SMALTIMENTO

Se gli indumenti non sono stati contaminati con sostanze o prodotti particolari, possono essere smaltiti con i normali rifiuti tessili; se sono stati contaminati devono essere smaltiti in conformità alle legislazioni in materia di rifiuti speciali.

ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE:

seguire scrupolosamente le istruzioni fornite di seguito.

Non lavare	Non candeggiare	Non asciugare	Non stirare	Non lavare a secco

IL **MARCHIO:** **CE** garantisce la libera circolazione nel commercio di prodotti e beni all'interno della Comunità Economica Europea. Il marchio CE sul prodotto indica che soddisfa i requisiti essenziali del regolamento UE 2016/425.

INTERPRETAZIONE DEI LIVELLI DELLE PRESTAZIONE

EN 420:2003+A1:2009	Requisiti	Risultati
Destrezza	livello 3 = 8 mm	Livello 3
Determinazione del pH	3,5 < pH < 9,5	superato
Contenuto di cromo esavalente	< 3 mg/kg	superato

Guanti con palmo in pelle scamosciata: **WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11**

UNI EN 388:2016	Requisiti	risultati
Resistenza all'abrasione	livello 4 = 8000 cicli	Livello 4
Resistenza al taglio con una lama	livello 2 = 2,5 indice	Livello 2
Resistenza alla lacerazione	livello 3 = 50 N	Livello 3
Resistenza alla perforazione	livello 4 = 150 N	Livello 4

Gli indici indicano, da sinistra verso destra:

- abrasione
- resistenza al taglio
- resistenza alla lacerazione
- resistenza alla perforazione
- resistenza TDM al taglio (E)
- attenuazione degli impatti (P)

I guanti sono composti da diversi strati, pertanto la classificazione complessiva non riflette necessariamente le prestazioni dello strato più esterno.

Guanti con palmo in primo fiore: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	Requisiti	Risultati
Resistenza all'abrasione	livello 2 = 500 cicli	Livello 2
Resistenza al taglio con una lama	livello 1 = 1,2 indice	Livello 1
Resistenza alla lacerazione	livello 2 = 25 N	Livello 2
Resistenza alla perforazione	livello 2 = 60 N	Livello 2

Gli indici indicano, da sinistra verso destra:

- abrasione
- resistenza al taglio
- resistenza alla lacerazione

I guanti sono composti da diversi strati, pertanto la classificazione complessiva non riflette necessariamente le prestazioni dello strato più esterno.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Requisiti minimi	Risultati
Reazione al fuoco	4: ≤2 s post-combust.	Livello 4
Calore di contatto	1: ≥15 s a 100 °C	Livello 1
Calore convettivo	3: ≥10 s	Livello 3
Calore irradiato	2: ≥20 s	Livello 2
Proiezione di piccole quantità di metallo fuso	4: ≥35 gocce	Livello 4

Gli indici indicano, da sinistra verso destra:

- abrasione
- resistenza al taglio
- resistenza alla lacerazione
- resistenza alla perforazione
- resistenza TDM al taglio (E)
- attenuazione degli impatti (P)

I guanti sono composti da diversi strati, pertanto la classificazione complessiva non riflette necessariamente le prestazioni dello strato più esterno.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Livelli	Tipo	Risultati in base a campioni esaminati
Resistenza all'abrasione	livello 1 = 100 cicli livello 2 = 500 cicli	B A	Tipo A
Resistenza al taglio con una lama	livello 1 = 1,2 indice	B A	Tipo A
Resistenza alla lacerazione	livello 1 = 10 N livello 2 = 25 N	B A	Tipo A
Resistenza alla perforazione	livello 1 = 20 N livello 2 = 60 N	B A	Tipo A
Reazione al fuoco	2 3	B A	Tipo A
Resistenza al calore di contatto	1		Superato
Resistenza al calore convettivo	HTI ≥7		Superato
Resistenza alla proiezione di piccole quantità di metallo fuso	2 (15 gocce) 3 (25 gocce)	B A	Tipo A
Resistenza elettrica verticale	>10 ³ Ω	B A	Superato



Bedienungsanleitungen:

IM8695-8970

Schutzhandschuhe für Schweißarbeiten

Rév. 0, April 2019

MODELLE: MIG IRON PROTECT: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11
MIG IRON PROTECT +: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

BITTE LESEN SIE DIESE ANWEISUNGEN SORGFÄLTIG

Laut aktueller Gesetzgebung ist der Arbeitgeber (Benutzer) für die Ermittlung und Wahl der angemessenen PSA für Risiken am Arbeitsplatz (im Hinblick auf Merkmale und Kategorie der PSA) verantwortlich. Somit muss vor Einsatz des Modells unbedingt geprüft werden, dass seine Merkmale Ihren Anforderungen entsprechen. Der Arbeitgeber ist ebenfalls gehalten, den Arbeiter im Vorfeld über die Gefahren zu informieren, vor denen die PSA schützt und bei Bedarf Anweisungen zum korrekten Einsatz und der praktischen Nutzung der PSA zu geben und/oder entsprechende Schulungen durchzuführen. Diese Notiz muss während der gesamten Nutzungsdauer der PSA aufbewahrt werden.

Benannte Stelle: Centro Tessile Cottoniero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA - Europäische Anmeldenummer 0624, Kategorie (EU) 2016/425: II^A

Zusammensetzung:

- Spallleder und genarbes Leder in Varianten 1,1-1,3 mm
- Größen: 9,10

- Kategorie (R.E.216f/425): II^A
- SCHWARZ, WEISS, GRAU, ROT

EINSATZ

Die in diesem Vermerk beschriebene Kleidung entspricht den Spezifikationen aus Europäischen Normen und ist für den nachstehend beschriebenen Einsatz geeignet; sie ist NICHT für anderweitigen Einsatz geeignet.

Verordnung (EU) 2016/425 des Europäischen Parlaments und des Rates über persönliche Schutzausrüstungen und zur Aufhebung der Richtlinie 89/686/EWG des Rates

EN 420:2013+A1:2009 (allgemeine Leistungsanforderungen an die Unschädlichkeit, Ergonomie und Größenbezeichnungen),

EN 388:2016: Schutzhandschuhe gegen mechanische Risiken, für Wartungsarbeiten, Werksreinigung, Arbeiten mit Werkzeugen, Metallbauarbeiten, Handhabung von Metallprofilen, Schleifen und/oder Entgraten, Holzbauarbeiten, Handhabung von scharfkantigen Gegenständen und rauen oder schleifenden Gegenständen.

EN 407:2004: Schutzhandschuhe gegen thermische Risiken, für gelegentlichen Kontakt mit kleinen Flammen und für Kontakt mit heißen Gegenständen bei Temperaturen bis 100 °C

EN 12477:2001+A1:2005: Anforderungen an Schweißer

ALLGEMEINE WARNHINWEISE

Die Werte aus den technischen Prüfungen zur Ermittlung der Leistungsstufen finden sich im Abschnitt LEISTUNG.

Da sie durchgehend aus dem gleichen Material gefertigt sind, können die spezifizierten Leistungswerte auf alle Teile des Handschuhs ausgedehnt werden. Die Herstellung der Handschuhe gewährleistet, dass diese nicht selbst eine Gefahr oder Beeinträchtigung für den Benutzer darstellen; die Materialauswahl für ihre Herstellung bietet optimale Leistung und Haltbarkeit und soweit uns derzeit bekannt, gibt es keine Gegenindikationen für ihren Einsatz. Bei der Herstellung der Handschuhe wurde darauf geachtet, sicherzustellen, dass es keine Punkte (z. B. Nähte oder Zubehör mit direktem Hautkontakt) gibt, die zu übermäßiger Reizung oder Verletzung des Benutzers führen können. Die angegebenen Sicherheitsmerkmale werden nur gewährleistet, wenn die Handschuhe die richtige Größe aufweisen, korrekt getragen und befestigt werden und sich in einwandfreiem Zustand befinden. Prüfen Sie sie vor jedem Einsatz auf ihren einwandfreien, vollständigen und sauberen Zustand; ersetzen Sie sie, wenn sie nicht unversehrt sind (lose Nähte, Bruch oder Löcher); bei Verschmutzung wie im Abschnitt PFLEGE beschrieben reinigen. Der Hersteller haftet nicht für Schäden oder sonstige Konsequenzen unangemessener Nutzung oder wenn die PSA im Verhältnis zu ihrer zertifizierten Konfiguration geändert wurde. Wenn die Anweisungen aus diesem Vermerk nicht beachtet werden, verliert die PSA ihre technische und rechtliche Wirkung. Während er sich im gefährlichen Arbeitsbereich aufhält, darf der Benutzer die Handschuhe zu keinem Zeitpunkt ablegen.

SPEZIFISCHE WARNHINWEISE

Es dürfen keine Handschuhe getragen werden, wenn die Gefahr besteht, sich in bewegende Maschinenteile zu verfangen. In Bezug auf den Standard EN 12477 werden Handschuhe vom Typ B empfohlen, wenn gute Fingerfertigkeit erforderlich ist, beispielsweise beim MIG-Schweißen. Handschuhe vom Typ A werden für alle anderen Schweißverfahren empfohlen. Während der Schweißvorgänge und ähnlicher Arbeiten schützen Handschuhe die Hand und Handgelenke vor kleinen Flüssigmetallspritzern, kurzer Flammenexposition und kurzem Kontakt mit Flammen, Konvektionswärme, Hitze aufgrund von Kontakt mit UV-Strahlen des Lichtbogens (es gibt keine Testmethode zur Messung der Durchdringung des Handschuhmaterials durch UV-Strahlen, aber die Methoden, die derzeit für die Herstellung von Schutzhandschuhen angewandt werden, lassen keine Durchdringung von UV-Strahlen zu). Diese Handschuhe schützen auch vor mechanischer Beanspruchung. **Wenn beim Lichtbogenschweißen Handschuhe getragen werden sollen:** Beim Lichtbogenschweißen bietet das Material, aus dem die Handschuhe gefertigt

werden, minimalen elektrischen Widerstand bis zu 100 V (DC). Diese Handschuhe schützen nicht vor Stromschlag aufgrund defekter Geräte oder unter Spannung ausgeführten Arbeiten und nasse, verschmutzte oder verschwitzte Handschuhe weisen einen geringeren elektrischen Widerstand auf, was das Risiko erhöhen könnte.

KENNZEICHNUNGEN (Beispiel)

Name des Herstellers
Beschreibung
Artikelnummer
Mechanische Risiken und Schutzindex
angegebenes Symbol (Abrieb,
Schneiden, Reißen, Durchstich) / Symbol
thermischer Risiken / Notiz beachten /
CE-Kennzeichnung / Größe

Adresse des Herstellers
Herkunftsland

WELDLINE™
by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT
part n° **WG-MIG-3-CE**
EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005
EN 388:2016
4 2 3 4 X
EN 407:2004
4 1 3 2 4 X
www.weldline.eu
Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 88 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION
 DO NOT WASH
 DO NOT BLEACH
 DO NOT DRY
 DO NOT IRON
 DO NOT DRY CLEAN

Name des Herstellers
Beschreibung
Artikelnummer
Mechanische Risiken und Schutzindex
angegebenes Symbol (Abrieb, Schneiden,
Reißen, Durchstich) / Symbol thermischer
Risiken / Notiz beachten / CE-
Kennzeichnung / Größe

Adresse des Herstellers
Herkunftsland

WELDLINE™
by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT +
part n° **WG-MIG-4-CE**
EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005
EN 388:2016
2 1 2 2 X
EN 407:2004
4 1 3 2 4 X
www.weldline.eu
Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 88 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION
 DO NOT WASH
 DO NOT BLEACH
 DO NOT DRY
 DO NOT IRON
 DO NOT DRY CLEAN

Die Konformitätserklärungen finden sich auf der Website: www.weldline.eu

TRANSPORT UND LAGERUNG

Die Bekleidung in der Originalverpackung transportieren und kühl und trocken in großem Abstand zu Hitzequellen und lichtgeschützt lagern. Weder falten, noch quetschen.

VERFALLSDATUM: bis Verschleiß, wenn in gutem Zustand erhalten

ENTSORGUNG

Wenn die Bekleidung nicht durch besondere Substanzen oder Produkte kontaminiert wurde, kann sie mit normalen Textilabfällen entsorgt werden; kontaminierte Bekleidung muss entsprechend der gesetzlichen Regelungen für Sondermüll entsorgt werden.

PFLEGEANWEISUNG: die nachstehende Pflegeanleitung ist streng einzuhalten.

				
Nicht waschen	Nicht bleichen	Nicht trocknen	Nicht bügeln	Nicht reinigen

KENNZEICHNUNG:  ist eine Gewährleistung für den freien Handelsverkehr von Produkten und Waren innerhalb der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft. Die CE-Kennzeichnung des Produktes bedeutet, dass das Produkt den wesentlichen Anforderungen der Europäischen Richtlinie 2016/425 entspricht.

EN 420:2003+A1:2009	Anforderungen	Ergebnisse
Fingerfertigkeit	Ebene 3 = 8 mm	Ebene 3
Ermittlung des pH-Wertes	3,5 < pH < 9,5	Akzeptiert
Chrom VI-Gehalt	< 3 mg/kg	Akzeptiert

Handschuhe mit Handfläche aus Spaltleder WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

UNI EN 388:2016	Anforderungen	Ergebnisse
Abriebfestigkeit	Ebene 4 = 8000 Zyklen	Ebene 4
Klingenschnittfestigkeit	Ebene 2 = 2,5 index	Ebene 2

Reißfestigkeit	Ebene 3 = 50 N	Ebene 3
Durchstoßfestigkeit	Ebene 4 = 150 N	Ebene 4

Von links nach rechts gibt der Index Folgendes an:

- Abrieb
- Schnittfestigkeit
- Reißfestigkeit
- Durchstoßfestigkeit
- TDM Schnittfestigkeit (E)
- Dämpfung der Einwirkung (P)

Der Handschuh setzt sich aus unterschiedlichen Schichten zusammen, somit spiegelt die Gesamtklassifizierung nicht unbedingt die Leistung der äußersten Schicht wider.

Handschuhe mit Handfläche aus gegerbtem Leder: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	Anforderungen	Ergebnisse
Abriebfestigkeit	Ebene 2 = 500 Zyklen	Ebene 2
Klingenschnittfestigkeit	Ebene 1 = 1,2 index	Ebene 1
Reißfestigkeit	Ebene 2 = 25 N	Ebene 2
Durchstoßfestigkeit	Ebene 2 = 60 N	Ebene 2

Von links nach rechts gibt der Index Folgendes an:

- Abrieb
- Schnittfestigkeit
- Reißfestigkeit
- Durchstoßfestigkeit
- TDM Schnittfestigkeit (E)
- Dämpfung der Einwirkung (P)

Der Handschuh setzt sich aus unterschiedlichen Schichten zusammen, somit spiegelt die Gesamtklassifizierung nicht unbedingt die Leistung der äußersten Schicht wider.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Mindestanforderungen	Ergebnisse
Brandreaktion	4: ≤2 s Nachverbrennung	Ebene 4
Kontaktwärme	1: ≥15 s a 100 °C	Ebene 1
Konvektionswärme	3: ≥10 s	Ebene 3
Strahlungswärme	2: ≥20 s	Ebene 2
Kleine Mengen Flüssigmetallspritzer	4: ≥35 Tropfen	Ebene 4

Von links nach rechts gibt der Index Folgendes an:

- Flammenreaktion
- Kontaktwärme
- Konvektionswärme
- Strahlungswärme
- Kleine Mengen Flüssigmetallspritzer
- Große Mengen Flüssigmetallspritzer
- Der Index X zeigt an, dass der Handschuh auf derartige Risiken nicht getestet wurde.

Die Leistungsebene wird für den gesamten Handschuh einschließlich aller Schichten definiert.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Ebenen	Art	Stichprobenergebnisse
Abriebfestigkeit	Ebene 1 = 100 Zyklen Ebene 2 = 500 cycles	B A	Typ A
Klingenschnittfestigkeit	Ebene 1 = 1,2 indice	B A	Typ A
Reißfestigkeit	Ebene 1 = 10 N Ebene 2 = 25 N	B A	Typ A
Durchstoßfestigkeit	Ebene 1 = 20 N Ebene 2 = 60 N	B A	Typ A
Brandreaktion	2 3	B A	Typ A
Kontaktwärmefestigkeit	1		Akzeptiert
Konvektionswärmefestigkeit	HTI ≥7		Akzeptiert
Beständigkeit gegen kleine Mengen Flüssigmetallspritzer	2 (15 Tropfen) 3 (25 Tropfen)	B A	Typ A
Senkrechter elektrischer Widerstand	>10 ⁵ Ω	B A	Akzeptiert

Beschermende handschoenen voor laswerkzaamheden

Rev 0, April 2019

MODELLEN: MIG IRON PROTECT: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

MIG IRON PROTECT +: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

DEZE AANWIJZINGEN ZORGVULDIG LEZEN

Volgens de geldende wetgeving zijn werkgevers (gebruikers) verantwoordelijk voor de identificatie en keuze van geschikte PBM voor risico's op de werkplek (wat betreft kenmerken en categorieën van PBM). Daarom dient voor ingebruikname te worden gecontroleerd of de kenmerken van dit model passend zijn voor uw werkzaamheden. De werkgever dient de werknemer van tevoren in te lichten over de risico's waartegen PBM bescherming bieden, en indien nodig instructies en/of training aan te bieden voor correct en praktisch gebruik van het PBM. Deze toelichting dient te worden bewaard zolang het PBM wordt gebruikt.

Aangemelde keuringsinstantie: Centro Tessile Cotoniario e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA - Europees kennisgevingsnummer 0624, Categorie (EU) 2016/425: II^A

Samenstelling:

- Splitleder en nerf leder 1,1-1,3 mm
- Categorie (R.E.216/425): II^A
- Maten: 9, 10
- ZWART, WIT, GRIJS, ROOD

GEbruik

De in deze toelichting beschreven kledingstukken voldoen aan de specificaties van de Europese normen en zijn geschikt voor onderstaand gebruik: De kledingstukken zijn NIET geschikt voor enig ander gebruik.

Europese Verordening (EU) 2016/425 inzake persoonlijke beschermende middelen en tot intrekking van Richtlijn 89/686/EEG van de Raad

EN 420:2013+A1:2009 (algemene eisen voor onschadelijkheid, ergonomie en maten),

EN 388:2016: eisen voor bescherming tegen mechanische gevaren, voor onderhoudswerkzaamheden, reinigen van fabrieken, werken met gereedschap, metaalconstructiewerkzaamheden, werken met metaalprofielen, slijpen en/of verwijderen van bramen, timmerwerk, werken met voorwerpen met scherpe randen of met ruwe of schurende voorwerpen.

EN 407:2004: eisen voor bescherming tegen thermische gevaren, voor incidenteel contact met kleine vlammen en voor contact met hete voorwerpen bij een temperatuur van max. 100 °C

EN 12477:2001+A1:2005: eisen voor lassers

ALGEMENE WAARSCHUWINGEN

De waarden die zijn verkregen bij de technische onderzoeken die zijn uitgevoerd om de prestatieniveaus te bepalen, worden vermeld onder PRESTATIES. De prestatiewaarden gelden voor de volledige handschoenen gezien alle delen van hetzelfde materiaal zijn vervaardigd. De handschoenen zijn zo gemaakt dat zij zelf geen gevaar opleveren voor de gebruiker; het materiaal waarvan ze zijn gemaakt is gekozen om de beste prestaties en langste levensduur te bieden en voor zover ons bekend zijn er geen contra-indicaties voor gebruik. De handschoenen zijn zo gemaakt dat er geen plekken zijn (zoals stiksel of delen van accessoires in aanraking met de huid) die overmatige irritatie of letsel kunnen veroorzaken bij de drager. De genoemde veiligheidskenmerken kunnen alleen gegarandeerd worden als de handschoenen de juiste maat hebben, correct worden gedragen, dicht zijn en in perfecte staat verkeren. Controleer voor ingebruikname of ze in perfecte en schone staat verkeren; vervang ze als ze stuk zijn (losse naden, gaten of scheuren); vuile handschoenen reinigen zoals beschreven onder ONDERHOUD. De fabrikant kan niet aansprakelijk worden gesteld voor schade of andere gevolgen van onjuist gebruik, of als er wijzigingen zijn aangebracht aan de gecertificeerde configuratie van het PBM. Het PBM verliest zijn technische en juridische efficiëntie indien de in deze toelichting vermelde instructies niet worden opgevolgd. De gebruiker mag de handschoenen niet uittrekken zolang hij zich op de werkplek met risico's bevindt.

SPECIFIEKE WAARSCHUWINGEN

Handschoenen mogen niet worden gedragen in de buurt van draaiende machines of onderdelen. Volgens de norm EN 12477, worden handschoenen van type B aanbevolen voor werkzaamheden die een hoge vingergevoeligheid vereisen, zoals TIG-las-sen. Handschoenen van type A worden aanbevolen voor alle andere lasmethoden. Handschoenen beschermen handen en polsen tijdens laswerkzaamheden en aanverwante processen tegen opspatten van kleine hoeveelheden gesmolten metaal, korte blootstelling aan en aanraking met kleine vlammen, convectieve warmte, hitte als gevolg van aanraking en UV-stralen van de lasboog (er bestaat geen testmethode die het doordringen van UV-stralen in het materiaal waar de handschoenen van zijn gemaakt, meet, maar de methoden die momenteel worden gebruikt voor de vervaardiging van beschermende handschoenen, staan niet toe dat UV-stralen doordringen). Ze beschermen tevens tegen mechanische invloeden.

Als de handschoenen worden gebruikt voor booglassen: Het materiaal van de handschoenen biedt minimale elektrische weerstand tot 100 V (DC) tijdens booglassen. Deze handschoenen bieden geen bescherming tegen elektrische schokken als gevolg van defecte apparatuur of werken onder spanning, en er is minder elektrische weerstand als de handschoenen nat, vuil of bezweet zijn, wat het risico kan verhogen.

MARKERINGEN (voorbeeld)

Naam van fabrikant
Beschrijving
Artikelnummer

Symbol voor mechanische gevaren en beschermingsindexen (schuren, snijden, scheuren, perforatie)/ symbool voor thermische gevaren / Toelichting lezen/ CE-markering / Maat

Adres van fabrikant
Land van herkomst

WELDLINE™
by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT
part n° WG-MIG-3-CE

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
4 2 3 4 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

Naam van fabrikant
Beschrijving
Artikelnummer

Symbol voor mechanische gevaren en beschermingsindexen (schuren, snijden, scheuren, perforatie)/ symbool voor thermische gevaren / Toelichting lezen/ CE-markering / Maat

Adres van fabrikant
Land van herkomst

WELDLINE™
by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT +
part n° WG-MIG-4-CE

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
2 1 2 2 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

De Verklaringen van Overeenstemming vindt u op: www.weldline.eu

TRANSPORT EN OPSLAG

De kleding in de oorspronkelijke verpakking vervoeren en opslaan op een koele, droge, donkere plaats en uit de buurt van warmtebronnen. Niet vouwen of pletten.

HOUDBAARHEIDSDATUM: tot slijtage als gevolg van het dragen, mits goed onderhouden
VERWIJDERING

Indien kleding niet is verontreinigd met bepaalde stoffen of producten, kan het met het gewone huishoudelijke afval worden afgevoerd; verontreinigde kleding moet worden afgevoerd in overeenstemming met de wetgeving inzake speciaal afval.

ONDERHOUDSINSTRUCTIES: onderstaande instructies nauwgezet volgen.

Nicht waschen	Nicht bleichen	Nicht trocknen	Nicht bügeln	Nicht reinigen

DE MARKERING: **CE** garandeert het vrije verkeer van goederen en producten binnen de Europese Economische Gemeenschap, de CE-markering op het product geeft aan dat het voldoet aan de eisen van verordening (EU) 2016/425.

INTERPRETATIE VAN PRESTATIENIVEAUS

EN 420:2003+A1:2009	eisen	resultaten
Vingergevoeligheid	niveau 3 = 8 mm	niveau 3
Bepaling van pH-waarde	3,5 < pH < 9,5	Voldoet
Chroom VI-gehalte	< 3 mg/kg	Voldoet

Handschoenen met handpalm van splitleder: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

EN 388:2016	eisen	resultaten
Schuurweerstand	niveau 4 = 8000 cycli	niveau 4
Snijweerstand (met snijblad)	niveau 2 = 2,5 index	niveau 2
Scheurweerstand	niveau 3 = 50 N	niveau 3
Perforatieweerstand	niveau 4 = 150 N	niveau 4

Indexen geven aan, van links naar rechts:

- schuren
- snijweerstand
- scheurweerstand
- perforatieweerstand
- TDM snijweerstand (E)
- Minder impact (P)

De handschoen bestaat uit verschillende lagen, de algemene classificatie weerspiegelt dus niet per se de prestatie van de bovenste laag.

Handschoenen met handpalm van nerfl eder: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	eisen	resultaten
Schuurweerstand	niveau 2 = 500 cycli	Niveau 2
Snijweerstand (met snijblad)	niveau 1 = 1,2 index	Niveau 1
Scheurweerstand	niveau 2 = 25 N	Niveau 2
Perforatieweerstand	niveau 2 = 60 N	Niveau 2

Indexen geven aan, van links naar rechts:

- schuren
- snijweerstand
- scheurweerstand
- perforatieweerstand
- TDM snijweerstand (E)
- Minder impact (P)

De handschoen bestaat uit verschillende lagen, de algemene classificatie weerspiegelt dus niet per se de prestatie van de bovenste laag.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Minimum eisen	resultaten
Brandprestatie	4: ≤2 s naverbranding	Niveau 4
Contacthitte	1: ≥15 s a 100 °C	Niveau 1
Convectieve warmte	3: ≥10 s	Niveau 3
Stralingswarmte	2: ≥20 s	Niveau 2
Opspatten van kleine hoeveelheden gesmolten metaal	4: ≥35 druppels	Niveau 4

Indexen geven aan, van links naar rechts:

- vlamreactie
- contacthitte
- convectieve warmte
- stralingswarmte
- kleine hoeveelheden spatten gesmolten metaal
- grote hoeveelheden spatten gesmolten metaal
- Index X geeft aan dat de handschoen niet is getest voor dit soort risico's.

Het prestatieniveau geldt voor de hele handschoen, met inbegrip van alle lagen.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Niveaus	Type	Resultaten als bemonsterd
Schuurweerstand	niveau 1 = 100 cycli niveau 2 = 500 cycli	B A	Type A
Snijweerstand (met snijblad)	niveau 1 = 1,2 index	B A	Type A
Scheurweerstand	niveau 1 = 10 N niveau 2 = 25 N	B A	Type A
Perforatieweerstand	niveau 1 = 20 N niveau 2 = 60 N	B A	Type A
Brandprestatie	2 3	B A	Type A
Bestand tegen contacthitte	1		Voldoet
Bestand tegen contacthitte	HTI ≥7		Voldoet
Opspatten van kleine hoeveelheden gesmolten metaal	2 (15 druppels) 3 (25 druppels)	B A	Type A
Verticale elektrische weerstand	>10 ⁵ Ω	B A	Voldoet

Guantes de protección para operaciones de soldadura

Rév. 0, abril de 2019

MODELOS: MIG IRON PROTECT: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

MIG IRON PROTECT +: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

LEA DETENIDAMENTE ESTAS INSTRUCCIONES

La legislación actual estipula que el empleador (usuario) es el responsable de identificar y seleccionar los EPI adecuados para los riesgos presentes en el lugar de trabajo (en cuanto a características y categoría del EPI). Por lo tanto, antes de usar este modelo, es esencial comprobar que sus características se adecúan a los requisitos. El empleador también debe informar con antelación al trabajador sobre los riesgos de los que le protege el EPI y proporcionarle, si fuera necesario, instrucciones y formación sobre el uso adecuado del EPI. Este documento debe conservarse durante toda la vida útil del EPI.

Organismo notificado: Centro Tessile Cottoniero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA - Número europeo de acreditación: 0624, categoría (UE) 2016/425: II^A

Composición:

- Piel serraje y piel fl or en variantes de 1,1-1,3 mm
- Tallas: 9, 10

- Categoría (R.E.216/425): II^A
- NEGRO, BLANCO, GRIS, ROJO

USO

Las prendas descritas en este documento cumplen las especificaciones de la normativa europea y son aptas para el uso indicado a continuación; NO son adecuadas para ningún otro uso.

Reglamento Europeo (UE) 2016/425 relativo a los equipos de protección individual y por el que se deroga la Directiva 89/686/CEE.

EN 420:2013+A1:2009 (requisitos generales sobre inocuidad, ergonomía y tallas).

EN 388:2016: requisitos sobre protección contra riesgos mecánicos, para tareas de mantenimiento, limpieza de planta, trabajo con herramientas, trabajo con estructuras metálicas, manejo de perfiles metálicos, amolado o eliminación de rebabas, carpintería, manejo de objetos con esquinas afiladas y de objetos rugosos o abrasivos.

EN 407:2004: requisitos sobre protección contra riesgos térmicos, para contacto ocasional con llamas limitadas y para contacto con objetos calientes a temperaturas máximas de 100 °C.

EN 12477:2001+A1:2005: requisitos para trabajos de soldadura.

AVISOS GENERALES

Los valores obtenidos en las pruebas técnicas efectuadas para establecer los niveles de rendimiento se recogen en el apartado PRESTACIONES. Dado que todo el guante está confeccionado con el mismo material, los valores especificados para las prestaciones pueden aplicarse a todos sus componentes. El diseño de los guantes garantiza que no van a ser un riesgo para el usuario ni a interferir en su trabajo; los materiales con los que están hechos han sido seleccionados para ofrecer las mejores prestaciones y una larga vida útil; además, según los conocimientos técnicos disponibles en la actualidad, no existen contraindicaciones para su uso. El proceso de fabricación de los guantes asegura que no existen puntos (como pespuntos o piezas adicionales en contacto directo con la piel) que puedan provocar una irritación excesiva o heridas al usuario.

Las características de seguridad solo se garantizan si los guantes son de la talla adecuada, se usan correctamente, están bien ajustados y en perfecto estado. Antes de usar los guantes hay que examinarlos para verifi car que están en perfectas condiciones, completos y limpios. Si su integridad no estuviera garantizada (puntas sueltas, roturas o agujeros), se sustituirán; si estuvieran sucios, se limpiarán como se indica en el apartado MANTENIMIENTO. El fabricante no asumirá ninguna responsabilidad por ningún daño ni ninguna otra consecuencia de un uso inadecuado, ni si el EPI se ha modifi cado y se han producido cambios con respecto a su confi guración certifi cada. Si no se siguen las instrucciones incluidas en este documento, el EPI perderá su efi cacia legal y técnica. El usuario no debe quitarse los guantes en ningún momento mientras esté en la zona de trabajo de riesgo.

AVISOS ESPECÍFICOS

No deben llevarse guantes si hay riesgo de que se enreden en las piezas móviles de la maquinaria. Según lo indicado en la norma EN 12477, los guantes de tipo B están recomendados para operaciones en las que se requiera una gran destreza, como la soldadura TIG. Los guantes de tipo A son recomendables para otro tipo de procedimientos. Los guantes protegen las manos y las muñecas durante los procesos de soldadura y tareas relacionadas frente a la salpicadura de pequeñas cantidades de metal fundido, la exposición de corta duración y el contacto a una llama limitada, el calor convectivo, el calor de contacto y la radiación UV emitida por el arco (no hay ningún método de ensayo para medir la penetración de la radiación UV en los materiales de los que están hechos los guantes, pero los métodos de confección actuales no permiten la penetración de la radiación UV). Además, ofrecen protección frente a las agresiones mecánicas. **Si se van a usar los guantes para soldadura por arco:** El

material con el que están hechos los guantes ofrece una resistencia eléctrica mínima hasta 100 V (CC) durante la soldadura por arco. Estos guantes no protegen contra descargas eléctricas debidas a equipos defectuosos tareas realizadas en tensión. La resistencia eléctrica se reducirá si los guantes están húmedos, sucios o sudados, lo que puede incrementar el riesgo.

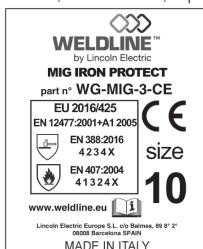
MARCADO (ejemplo)

Nombre del fabricante

Descripción
Número de artículo

Símbolo que indica riesgos mecánicos y los índices de protección (abrasión, corte, rasgado, perforación) / Símbolo de riesgos térmicos / Leer instrucciones / Marcado CE / Talla

Dirección del fabricante
País de origen



MAINTENANCE INSTRUCTION

- DO NOT WASH
- DO NOT BLEACH
- DO NOT DRY
- DO NOT IRON
- DO NOT DRY CLEAN

Nombre del fabricante

Descripción
Número de artículo

Símbolo que indica riesgos mecánicos y los índices de protección (abrasión, corte, rasgado, perforación) / Símbolo de riesgos térmicos / Leer instrucciones / Marcado CE / Talla

Dirección del fabricante
País de origen



MAINTENANCE INSTRUCTION

- DO NOT WASH
- DO NOT BLEACH
- DO NOT DRY
- DO NOT IRON
- DO NOT DRY CLEAN

Las declaraciones de conformidad están disponibles en el sitio web: www.weldline.eu

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

Transportar y almacenar la prenda en su embalaje original, en un lugar fresco y seco, alejado de fuentes de calor y protegido de la luz. No plegar ni aplastar.

FECHA DE OBSOLESCENCIA: hasta que se desgaste por el uso si se conserva en buen estado

ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

Si las prendas no han resultado contaminadas por productos o sustancias concretas, se pueden eliminar junto con los residuos textiles ordinarios; si están contaminadas, se eliminarán según lo dispuesto en la legislación referente a residuos especiales.

INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO: respetar estrictamente las instrucciones que aparecen a continuación.



EL MARCADO: garantiza la libre circulación comercial de productos y bienes dentro de la Comunidad Económica Europea. El marcado CE estampado en el producto significa que cumple los requisitos esenciales del Reglamento de la UE 2016/425.

INTERPRETACIÓN DE LOS NIVELES DE PRESTACIONES

EN 420:2003+A1:2009	Requisitos	Resultados
Dexteridad	Nivel 3 = 8 mm	Nivel 3
Determinación del pH	3,5 < pH < 9,5	Aprobado
Contenido de cromo VI	< 3 mg/kg	Aprobado

Guantes con palma de piel serraje: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

EN 388:2016	Requisitos	Resultados
Resistencia a la abrasión	Nivel 4 = 8000 ciclos	Nivel 4
Resistencia al corte por cuchilla	Nivel 2 = índice 2,5	Nivel 2

Resistencia al rasgado	nivel 3 = 50 N	nivel 3
Resistencia a la perforación	nivel 4 = 150 N	nivel 4

Los dígitos indican, de izquierda a derecha:

- abrasión
- resistencia al corte
- resistencia al rasgado
- resistencia a la perforación
- resistencia al corte TDM (E)
- atenuación del impacto (P)

El guante se compone de varias capas, por lo que la clasificación global no refleja necesariamente las prestaciones de la capa más externa.

Gants avec paume en cuir fleur : WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	Requisitos	Resultados
Resistencia a la abrasión	nivel 2 = 500 ciclos	nivel 2
Resistencia al corte por cuchilla	nivel 1 = índice 1,2	nivel 1
Resistencia al rasgado	nivel 2 = 25 N	nivel 2
Resistencia a la perforación	nivel 2 = 60 N	nivel 2

Los dígitos indican, de izquierda a derecha:

- abrasión
- resistencia al corte
- resistencia al rasgado
- resistencia a la perforación
- resistencia al corte TDM (E)
- atenuación del impacto (P)

El guante se compone de varias capas, por lo que la clasificación global no refleja necesariamente las prestaciones de la capa más externa.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Requisitos mínimos	Resultados
Inflamabilidad	4: ≤2 s post-combust.	nivel 4
Calor por contacto	1: ≥15 s a 100 °C	nivel 1
Calor convectivo	3: ≥10 s	nivel 3
Calor radiante	2: ≥20 s	nivel 2
Salpicadura de pequeñas cantidades de metal fundido	4: ≥35 gotas	nivel 4

Los dígitos indican, de izquierda a derecha:

- inflamabilidad
- calor por contacto
- calor convectivo
- calor radiante
- salpicadura de pequeñas cantidades de metal fundido
- salpicadura de grandes masas de metal fundido
- Un índice de X indica que el guante no ha sido

El nivel de rendimiento se define para todo el guante, incluidas todas las capas.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Niveles	Tipo	Resultados según muestreo
Resistencia a la abrasión	nivel 1 = 100 ciclos nivel 2 = 500 ciclos	B A	Tipo A
Resistencia al corte por cuchilla	nivel 1 = índice 1,2	B A	Tipo A
Resistencia al rasgado	nivel 1 = 10 N nivel 2 = 25 N	B A	Tipo A
Resistencia a la perforación	nivel 1 = 20 N nivel 2 = 60 N	B A	Tipo A
Inflamabilidad	2 3	B A	Tipo A
Resistencia al calor por contacto	1		Aprobado
Resistencia al calor convectivo	HTI ≥7		Aprobado
Resistencia a la salpicadura de pequeñas cantidades de metal fundido	2 (15 gotas) 3 (25 gotas)	B A	Tipo A
Resistencia eléctrica vertical	>10 ⁵ Ω	B A	Aprobado



WELDLINE™

by Lincoln Electric

LEIA ATENTAMENTE ESTAS INSTRUÇÕES

A lei em vigor responsabiliza o empregador (utilizador) pela identificação e escolha do EPI apropriado aos riscos presentes no local de trabalho (quanto a características e categoria do EPI). É, portanto, essencial verificar que todas as características deste modelo se adequam às suas necessidades antes de o utilizar. O empregador também deve informar com antecedência o trabalhador acerca dos riscos contra os quais o EPI protege, com instruções e/ou formações sobre o uso adequado e a utilização prática do EPI se for necessário. Deve guardar esta Ficha durante todo o tempo em que o EPI estiver a ser utilizado.

Organismo notificado: Centro Tessile Cottoniero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA - Número de notificação europeu 0624, Categoria (UE) 2016/425: II^A

Composição:

• Couro serrado e couro de grão em variantes de 1,1 mm a 1,3 mm

• Tamanhos: 9, 10

• Categoria (R.E. 216/425): II^A

• NEGRO, BRANCO, CINZENTO, VERMELHO

UTILIZAÇÃO

As peças de vestuário descritas nesta ficha cumprem as especificações incluídas nas normas europeias e são adequadas à utilização descrita abaixo. NÃO são adequadas para qualquer outro tipo de utilização.

Regulamento Europeu (UE) 2016/425 sobre o equipamento de proteção individual e que revoga a Diretiva 89/686/EEC do Conselho

EN 420:2013+A1:2009 (requisitos gerais para inocuidade, ergonomia e tamanhos),

EN 388:2016: requisitos para proteção contra riscos mecânicos, para trabalhos de manutenção, limpeza de fábricas, trabalhos com ferramentas, trabalhos estruturais em metal, manuseamento de perfis de metal, retificação e/ou remoção de rebarbas, carpintaria, manuseamento de objetos com cantos aguçados e de objetos abrasivos ou rugosos.

EN 407:2004: requisitos de proteção contra riscos térmicos, para contacto ocasional com chamas pequenas e para contacto com objetos com temperaturas não superiores a 100 °C

EN 12477:2001+A1:2005: requisitos para soldadores

ADVERTÊNCIAS GERAIS

Os valores obtidos nos exames técnicos levados a cabo para determinar os níveis de desempenho estão reportados na secção sobre o DESEMPENHO.

Como são feitas inteiramente do mesmo material, os valores de desempenho especificados podem ser aplicados a todas as peças da luva. As luvas foram criadas para garantir que não são uma causa de risco ou interferência para o utilizador. Os materiais de que são feitas foram selecionados para proporcionar o melhor desempenho e a maior durabilidade e, do que é do nosso conhecimento, não existem contraindicações para a sua utilização. As luvas foram fabricadas para garantir que não existem pontos (como costuras ou peças acessórias em contacto directo com a pele) que possam causar irritação excessiva ou lesões ao utilizador. As características de segurança só podem ser garantidas se as luvas forem do tamanho adequado, utilizadas corretamente, se estiverem apertadas e em perfeita condição. Inspeccione-as antes de cada utilização para garantir que estão em perfeita condição, íntegras e limpas. Substitua-as se não estiverem íntegras (com pontos soltos, ruturas ou buracos). Se estiverem sujas, limpe-as de acordo com as instruções na secção de MANUTENÇÃO. O fabricante não será responsabilizado por quaisquer danos ou consequências de uma utilização indevida, ou se o EPI tiver sido modificado de qualquer forma em comparação com a sua configuração certificada. Se não seguir as instruções fornecidas nesta ficha, o EPI irá perder a sua eficácia técnica e jurídica. O utilizador não deve remover as luvas em qualquer altura enquanto estiver na área de trabalho em risco.

ADVERTÊNCIAS ESPECÍFICAS

As luvas não devem ser usadas na presença de um risco de emaranhamento em peças móveis de maquinaria. Em referência à norma EN 12477, as luvas do tipo B são recomendadas quando for necessária uma grande destreza, como no caso da soldadura TIG. As luvas do tipo A são recomendadas para todos os outros procedimentos de soldadura. As luvas protegem as mãos e os pulsos durante os procedimentos de soldadura e operações relacionadas contra a projeção de pequenas quantidades de metal fundido, breve exposição e contacto com chamas pequenas, calor por convecção, calor por contacto e raios UV do arco (não existe método de teste para medir a penetração de raios UV nos materiais de que as luvas são feitas, mas os métodos atuais utilizados para fabricar luvas de proteção não permitem a penetração de raios UV). Também protegem contra agressões mecânicas. **Se as luvas forem utilizadas durante a soldadura por arco:** O material das luvas proporciona uma resistência elétrica mínima de até 100 V (DC) durante a soldadura por arco. Estas luvas não protegem contra choques elétricos de equipamentos defeituosos ou trabalhos realizados sob tensão. A resistência elétrica será reduzida se as luvas estiverem molhadas, sujas ou com suor, o que pode acrescentar ao risco. *gevolg van defecte apparatuur of werken onder spanning, en er is minder elektrische weerstand als de handschoenen nat, vuil of bezweet zijn, wat het risico kan verhogen.*



MARCAS (exemplo)

Nome do fabricante
 Descrição
 Número do artigo
 Símbolo que indica os riscos mecânicos
 e coeficientes de proteção (abrasão,
 corte, rasgos)/símbolo de riscos
 térmicos/Nota de leitura/Marca
 CE/Tamanho

Morada do fabricante
 País de origem



WELDLINE™
 by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT
 part n° WG-MIG-3-CE
 EU 2016/425
 EN 12477:2001+A1 2005
 EN 388:2016
 4 2 3 4 X
 EN 407:2004
 4 1 3 2 4 X
 www.weldline.eu
 Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
 08008 Barcelona SPAIN
 MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

Nome do fabricante
 Descrição
 Número do artigo
 Símbolo que indica os riscos mecânicos
 e coeficientes de proteção (abrasão,
 corte, rasgos)/símbolo de riscos
 térmicos/Nota de leitura/Marca
 CE/Tamanho

Morada do fabricante
 País de origem



WELDLINE™
 by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT +
 part n° WG-MIG-4-CE
 EU 2016/425
 EN 12477:2001+A1 2005
 EN 388:2016
 2 1 2 2 X
 EN 407:2004
 4 1 3 2 4 X
 www.weldline.eu
 Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
 08008 Barcelona SPAIN
 MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

Pode consultar as Declarações de Conformidade no sítio web: www.weldline.eu

TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO

Transporte e armazene a peça de vestuário na sua embalagem original num local fresco e seco, longe de fontes de calor e protegida da luz. Não dobre ou amacheque.

DATA DE CADUCIDADE: até se gastar por utilização, se se mantiver em boas condições
DESCARTE

Se as peças de vestuário não tiverem sido contaminadas por substâncias ou produtos em particular, então podem ser descartadas em conjunto com os resíduos têxteis normais. Se tiverem sido contaminadas, devem ser descartadas de acordo com a legislação aplicável aos resíduos especiais
INSTRUÇÕES DE MANUTENÇÃO: siga cuidadosamente as instruções abaixo indicadas.

A MARCA:  garante a livre circulação no comércio de produtos e bens dentro da Comunidade Económica Europeia. A marca CE no produto signifi ca que cumpre os requisitos essenciais do regulamento da UE 2016/425.

INTERPRETAÇÃO DOS NÍVEIS DE DESEMPENHO

EN 420:2003+A1:2009	requisitos	resultados
Destrezza	nível 3 = 8 mm	nível 3
Determinação do pH	3,5 < pH < 9,5	Aprovado
Conteúdo de cromo VI	< 3 mg/kg	Aprovado

Luvas com palma em couro serrado: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

EN 388:2016	requisitos	resultados
Resistência à abrasão	nível 4 = 8000 ciclos	nível 4
Resistência ao corte com lâmina	nível 2 = coeficiente de 2,5	nível 2
Resistência a rasgos	nível 3 = 50 N	nível 3
Resistência a perfuração	nível 4 = 150 N	nível 4

Da esquerda para a direita, os coeficientes indicam:

- abrasão
- resistência ao corte
- resistência a rasgos
- resistência a perfuração
- Resistência ao corte com TDM (E)
- Atenuação do impacto (P)

A luva é composta por diferentes camadas, pelo que a classificação geral não reflete necessariamente o desempenho da camada externa.

Luvas com palma em couro de grão: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	requisitos	resultados
Resistência à abrasão	nível 2 = 500 ciclos	nível 2
Resistência ao corte com lâmina	nível 1 = coeficiente de 2,5	nível 1
Resistência a rasgos	nível 2 = 25 N	nível 2
Resistência a perfuração	nível 2 = 60 N	nível 2

Da esquerda para a direita, os coeficientes indicam:

- abrasão
- resistência ao corte
- resistência a rasgos
- resistência a perfuração
- Resistência ao corte com TDM (E)
- Atenuação do impacto (P)

A luva é composta por diferentes camadas, pelo que a classificação geral não reflete necessariamente o desempenho da camada externa.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Minimum eisen	resultados
Reação ao fogo	4: ≤2 s pós-combustão	nível 4
Calor por contacto	1: ≥15 s a 100 °C	nível 1
Calor por convecção	3: ≥10 s	nível 3
Aquecimento por irradiação	2: ≥20 s	nível 2
Projeção de pequenas quantidades de metal fundido	4: ≥35 respingos	nível 4

Da esquerda para a direita, os coeficientes indicam:

- reação a chamas
- calor por contacto
- calor por convecção
- aquecimento por irradiação
- projeção de pequenas quantidades de metal fundido
- projeção de grandes quantidades de metal fundido
- O coeficiente "X" indica que a luva não foi testada a este tipo de risco.

O nível de desempenho é definido para toda a luva, incluindo todas as camadas.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Niveaus	Tipo	Resultados de acordo com as amostras
Resistência à abrasão	nível 1 = 100 ciclos nível 2 = 500 ciclos	B A	Tipo A
Resistência ao corte com lâmina	nível 1 = coeficiente de 1,2	B A	Tipo A
Resistência a rasgos	nível 1 = 10 N nível 2 = 25 N	B A	Tipo A
Resistência a perfuração	nível 1 = 20 N nível 2 = 60 N	B A	Tipo A
Reação ao fogo	2 3	B A	Tipo A
Resistência ao calor por contacto	1		Aprovado
Resistência ao calor por convecção	HTI ≥7		Aprovado
Resistência a projeções de pequenas quantidades de metal fundido	2 (15 respingos) 3 (25 respingos)	B A	Tipo A
Resistência elétrica vertical	>10 ⁵ Ω	B A	Aprovado

LÆS VENLIGST DENNE BRUGSANVISNING OMHYGGELIGT

Nuværende lovgivning holder arbejdsgiveren (brugeren) ansvarlig for identifikation og valg af passende PV for de risici, der er til stede på arbejdspladsen (hvad angår funktionerne og kategorien af PV). Det er derfor vigtigt at kontrollere, at funktionerne i denne model passer til dine krav, før du tager den i brug. Arbejdsgiveren skal også i forvejen informere arbejdstagerne om de risici, som PV beskytter mod, sørge for undervisning og / eller uddannelse i korrekt brug og praktisk udnyttelse af PV, hvis det er nødvendigt. Denne anvisning skal opbevares for den samlede periode, hvor PV er i brug.

Bemyndiget organ: Centro Tessile Cottoniero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA - Europæisk notifikationsnummer 0624, Kategori (EU) 2016/425: II^A

Sammensætning:

- Split læder og kernelæder i 1,1-1,3 mm varianter
- Category (R.E.216/425): II^A
- Størrelser: 9, 10
- SORT, HVID, GRÅ, RØD

BRUG

De beklædningsgenstande, der er beskrevet i denne anvisning, overholder specifikationer i europæiske standarder og er egnede til brug som beskrevet nedenfor. De er IKKE egnede til nogen anden brug.

Europæisk Forordning (UE) 2016/425 om personlige værnemidler og om ophævelse af Rådets direktiv 89/686/EØF

EN 420: 2013 + A1: 2009 (generelle krav til uskadelighed, ergonomi og størrelser),

EN 388: 2016: krav til beskyttelse mod mekaniske risici, vedligeholdelsesarbejde, anlægsrensning, værktøjsarbejde, metal-konstruktion, håndtering af metalprofil, slibning og / eller fjernelse af grater, tømrerarbejde, håndtering af genstande med skarpe hjørner og af ru eller slibende genstande.

EN 407: 2004: krav til beskyttelse mod varmerisici, til lejlighedsvis kontakt med små flammer og til kontakt med varme genstande ved temperaturer ikke over 100°C

EN 12477: 2001 + A1: 2005: krav til svejsere

GENERELLE ADVARSLER

De værdier, der er opnået i de tekniske undersøgelser, der udføres for at bestemme ydelsesniveauer, rapporteres i afsnittet om YDELSE.

Da de er lavet af samme materiale i hele vejen igennem, kan de angivne ydelsesværdier udvides til at omfatte alle dele af hand-sken. Handskerne er lavet for at sikre, at de ikke selv er en årsag til risiko eller forstyrrelse for brugeren; de materialer, der er lavet af, er blevet udvalgt for at give den bedste ydeevne og størst holdbarhed, og der er efter vores bedste viden ingen kontraindikationer for deres anvendelse. Handskerne er blevet fremstillet for at sikre, at der ikke er nogen punkter (f.eks. søm eller tilbehør i direkte kontakt med huden), der kan forårsage for stor irritation eller skade på brugeren.

De angivne sikkerhedsfunktioner er kun garanteret, hvis handskerne er af korrekt størrelse, båret korrekt, fastgjort og i perfekt stand. Inspicer dem før hver brug for at sikre, at de er i perfekt stand, hele og rene; udskift dem, hvis de ikke er hele (løse masker, brud eller huller); hvis de er beskidte, rengør som beskrevet i afsnittet VEDLIGEHOLDELSE. Fabrikanten kan ikke holdes ansvarlig for eventuelle skader eller andre konsekvenser af ukorrekt brug, eller hvis PV er blevet ændret på nogen måde med hensyn til dens certificerede konfiguration. Hvis instruktionerne i denne anvisning ikke følges, vil PV miste sin tekniske og juridiske gyldighed. Brugeren må på intet tidspunkt fjerne handskerne under arbejdet og i risiko.

SPECIFIKKE ADVARSLER

Handske må ikke bæres i nærheden af maskiner med risiko for at blive viklet ind i bevægelige dele. Med reference til standard EN 12477 anbefales type B-handsker, når der kræves stor flid og præcision, som ved TIG-svejsning. Type A-handsker anbefales til alle andre svejseprocedurer. Handsker beskytter hænder og håndled under svejseprocedurer og relaterede operationer mod sprøjt af små mængder smeltet metal, kort eksponering og kontakt med små flammer, konvektiv varme, varme på grund af kontakt og UV-stråler fra lysbuen (der er ingen testmetode til måling af UV-stråler i de materialer, som handskerne er fremstillet af, men de metoder, der i øjeblikket bruges til at fremstille beskyttelseshandsker, tillader ikke penetration af UV-stråler). De beskytter også mod mekanisk aggression.

Hvis handskerne skal anvendes under buesvejsning: Materialet, som handskerne er fremstillet af, giver minimal elektrisk modstand på op til 100 V (DC) under buesvejsning. Disse handsker beskytter ikke mod elektrisk stød fra defekt udstyr eller arbejde udført under spænding, og elektrisk modstand reduceres, hvis handskerne er våde, beskidte eller svedige, hvilket kan øge risikoen.

MÆRKER (eksempel)

Fabrikantens navn

Beskrivelse
Varenummer

Symbol, der angiver mekaniske risici
og beskyttelsesindekser (slid, skæring,
overrivning, perforering) / symbol for
termiske risici / Læs note / CE mærkning
/ Størrelse

Fabrikantens adresse
Oprindelsesland


WELDLINE™
by Lincoln Electric

MIG IRON PROTECT
part n° **WG-MIG-3-CE**

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388-2016
4 2 3 4 X

EN 407-2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu 

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 88 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

CE
size
10

MAINTENANCE INSTRUCTION

-  DO NOT WASH
-  DO NOT BLEACH
-  DO NOT DRY
-  DO NOT IRON
-  DO NOT DRY CLEAN

Fabrikantens navn

Beskrivelse
Varenummer

Symbol, der angiver mekaniske risici
og beskyttelsesindekser (slid, skæring,
overrivning, perforering) / symbol for
termiske risici / Læs note / CE mærkning
/ Størrelse

Fabrikantens adresse
Oprindelsesland


WELDLINE™
by Lincoln Electric

MIG IRON PROTECT +
part n° **WG-MIG-4-CE**

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388-2016
2 1 2 2 X

EN 407-2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu 

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 88 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

CE
size
10

MAINTENANCE INSTRUCTION

-  DO NOT WASH
-  DO NOT BLEACH
-  DO NOT DRY
-  DO NOT IRON
-  DO NOT DRY CLEAN

Du kan finde overensstemmelseserklæringen på webstedet: www.weldline.eu

TRANSPORT OG OPBEVARING

Transporter og opbevar tøj på et køligt, tørt sted langt væk fra varmekilder og beskyttet mod lys. Må ikke foldes eller klemmes.

FORÆLDELSESDATO: Indtil den er slidt op, hvis den holdes i god stand

BORTSKAFNING

Hvis beklædningsgenstanden ikke er blevet forurenet med bestemte stoffer eller produkter, kan de bortskaffes sammen med almindeligt tekstilaffald; hvis de er forurenet, skal de bortskaffes i overensstemmelse med lovgivningen om særligt affald

VEDLIGEHOLDELSERISNING:

Følg nedenstående anvisninger nøje.

				
Må ikke vaskes	Må ikke bleges	Må ikke tørretumbles	Må ikke stryges	Må ikke kemisk renses

MÆRKNING: **CE** garanterer fri omsætning i samhandelen med produkter og varer inden for Det Europæiske Økonomiske Fællesskab. EF-mærkning på produktet betyder, at det opfylder de væsentlige krav i EU-fordring 2016/425.

FORTOLKNING AF YDELSESNIVEAUER

EN 420:2003+A1:2009	krav	resultater
Smidighed	niveau 3 = 8 mm	niveau 3
Bestemmelse af PH	3,5 < pH < 9,5	Bestået
Krom VI indhold	< 3 mg/kg	Bestået

Handske med håndflade i split læder: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

EN 388:2016	krav	resultater
Slidstyrke	niveau 4 = 8000 cyclusser	niveau 4
Modstand mod skærebåde	niveau 2 = 2,5 index	niveau 2

Modstand mod overrivning	niveau 3 = 50 N	niveau 3
Modstand mod perforering	niveau 4 = 150 N	niveau 4

Indeks indikerer, i rækkefølge fra venstre til højre:

- slid
- modstand mod skæring
- modstand mod overrivning
- modstand mod perforering
- TDM modstand mod skæring (E)
- Dæmpning af påvirkning (P)

Handsken er sammensat af forskellige lag, således afspejler den overordnede klassificering ikke nødvendigvis ydelsen for det yderste lag.

Handsker med håndflade i kerne læder: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	krav	resultater
Slidstyrke	niveau 2 = 500 cycluser	niveau 2
Modstand mod skæreblade	niveau 1 = 1,2 index	niveau 1
Modstand mod overrivning	niveau 2 = 25 N	niveau 2
Modstand mod perforering	niveau 2 = 60 N	niveau 2

Indeks indikerer, i rækkefølge fra venstre til højre:

- slid
- modstand mod skæring
- modstand mod overrivning
- modstand mod perforering
- TDM modstand mod skæring (E)
- Dæmpning af påvirkning (P)

Handsken er sammensat af forskellige lag, således afspejler den overordnede klassificering ikke nødvendigvis ydelsen for det yderste lag.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Minimumskrav	Resultater
Ildreaktion	4: ≤2 s efterbrænding	niveau 4
Kontaktvarme	1: ≥15 s a 100 °C	niveau 1
Konvektiv varme	3: ≥10 s	niveau 3
Strålevarme	2: ≥20 s	niveau 2
Stækning af små mængder smeltet metal	4: ≥35 dråber	niveau 4

Indeks indikerer, i rækkefølge fra venstre til højre:

- flammereaktion
- kontaktvarme
- konvektiv varme
- strålevarme
- stækning med små mængder smeltet metal
- Stækning med store mængder smeltet metal
- n indeks for X angiver, at handsken ikke er blevet testet for denne type risiko.

Ydelsesniveauet er defineret for hele handsken, inklusiv alle lag.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Niveauer	Type	Resultater i prøver
Slidstyrke	niveau 1 = 100 cicli niveau 2 = 500 cicli	B A	Type A
Modstand mod skæreblade	niveau 1 = indice 1,2	B A	Type A
Modstand mod overrivning	niveau 1 = 10 N niveau 2 = 25 N	B A	Type A
Modstand mod perforering	niveau 1 = 20 N niveau 2 = 60 N	B A	Type A
Ildreaktion	2 3	B A	Type A
Modstand mod kontaktvarme	1		Bestået
Modstand mod konvektiv varme	HTI ≥7		Bestået
Modstand mod stækning med små mængder smeltet metal	2 (15 dråber) 3 (25 dråber)	B A	Type A
Lodret elektrisk modstand	>10 ⁵ Ω	B A	Bestået

LES DISSE INSTRUKSJONENE NØYE

Nåværende lovgivning holder arbeidsgiveren (brukeren) ansvarlig for identifi sering og valg av passende personlig verneutstyr for risikoene på arbeidsplassen (med tanke på funksjonene til og kategorien av personlig verneutstyr). Derfor er det viktig å sjekke at funksjonene til denne modellen er passende for kravene du begynner å bruke den. Arbeidsgiveren må også informere arbeideren på forhånd om risikoene personlig verneutstyr beskytter mot, gi instruksjoner og/eller opplæring om riktig bruk av praktisk utnyttning av personlig verneutstyr, hvis det er nødvendig. Denne merknaden må beholdes hele tiden personlig verneutstyr er i bruk.

Teknisk kontrollorgan: Centro Tessile Cottoniero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA – Europeisk varselnummer 0624, kategori (EU) 2016/425: II*

Sammensetning:

- Spaltskinn og narvskinn i varianter på 1,1–1,3 mm
- Størrelser: 9, 10

- Kategori (R.E.216/425): II*
- SORT, HVIT, GRÅ, RØD

BRUK

Klesplaggene som beskrives i denne merknaden, overholder spesii kasjonene i europeiske standarder og er egnet for bruken neden-for. De er IKKE egnet for annen bruk.

Europeisk forskrift (UE) 2016/425 om personlig verneutstyr og opphevelse av direktiv 89/686/EEC

EN 420:2013+A1:2009 (generelle krav for ufarlighet, ergonomi og størrelser)

EN 388:2016: krav for beskyttelse mot mekaniske risikoer, for vedlikeholdsarbeid, anleggsrengjøring, arbeid med verktøy, arbeid med metallkonstruksjon, håndtering av metallprofi ler, sliping og/eller fjerning av kanter, tømring, håndtering av gjenstander med skarpe hjørner og grove eller slitende gjenstander.

EN 407:2004: krav for beskyttelse mot varmekfar, for sjelden kontakt med små fl ammer og for kontakt med varme gjenstander ved temperaturer som ikke overskrider 100 °C

EN 12477:2001+A1:2005: krav for sveisere

GENERELLE ADVARSLER

Verdiene som ble oppnådd i de tekniske undersøkelserne som ble utført for å fastslå ytelsesnivåer, er rapportert i delen om YTELSE. Ettersom de er laget av samme materiale helt gjennom, kan de spesii serte ytelsesnivåene utvides til alle delene av hansken. Hanskene er laget på en måte som sikrer at de i seg selv ikke utgjør en risiko eller forstyrrelse for brukeren, materialene de er laget av, er valgt for å gi best mulig yteevne og slitestyrke, og det fi nnes – til vår beste nåværende kunnskap – ingen konstruksjoner for bruk av dem. Hanskene er produsert til å sikre at de ikke har noen punkter (for eksempel sting eller deler av tilbehør som er i direkte kontakt med huden) som kan forårsake overdreven irritasjon eller skade for personen som bruker dem.

De spesii serte sikkerhetsfunksjonene garanteres bare hvis hanskene er av riktig størrelse, brukes på riktig måte, er festet og er i perfekt tilstand. Inspiser dem før hvert bruk for å sikre at de er i perfekt tilstand, hele og rene. Bytt dem ut hvis de ikke er hele (løse sting, skader eller hull). Hvis de er skitne, rengjør du dem i henhold til VEDLIKEHOLD-delen. Produsenten skal ikke holdes ansvarlig for skader eller andre følger av upassende bruk eller hvis det personlige verneutstyret har blitt modifi sert med tanke på den serti fierte konfi gurasjonen. Hvis instruksjonene som oppgis i denne merknaden, ikke følges, mister det personlige verneutstyret den tekniske og juridiske effekten sin.

Brukeren må ikke fjerne hanskene når vedkommende er i arbeidsområdet med risiko.

SPESIFIKKE ADVARSLER

Hansker må ikke brukes i nærheten av en risiko for innvikling i bevegelige deler av maskineri.

Med henvisning til standard EN 12477 anbefales hansker av type B når høy fi ngerferdighet kreves, for eksempel ved TIG-sveising. Hansker av type A anbefales for all annen sveising. Hansker beskytter hender og hånledd ved sveising og annen relatert bruk mot sprut av små mengder støpemetall, kort eksponering og kontakt med små fl ammer, konvektiv varme, varme fra kontakt med og UV-stråler fra lysbuen (det fi nnes ingen testmetode for å måle penetrering av UV-stråler i materialene hanskene er laget av, men metodene som for tiden brukes til å lage vernehansker, tillater ikke penetrering av UV-stråler). De beskytter også mot mekanisk aggresjon.

Hvis hanskene skal brukes ved buesveising: Materialene hanskene er laget av, gir minimal elektrisk motstand på opptil 100 V (DC) ved buesveising. Disse hanskene beskytter ikke mot elektrisk støt fra defekt utstyr eller spenningsførende arbeid. Elektrisk motstand reduseres hvis hanskene er våte, skitne eller svette, noe som kan øke risikoene.

MERKER (eksempel)

Produsentens navn
Beskrivelse
Varenummer

Symbol som indikerer mekanisk risiko og beskyttelsesindekser (sliping, kutting, rivning, gjennomboring) / symbol for termisk risiko / les merknad / CE-merking / størrelse

Produsentens adresse
Opprinnelsesland

WELDLINE™
by Lincoln Electric

MIG IRON PROTECT
part n° WG-MIG-3-CE

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
4 2 3 4 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN

MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

DO NOT WASH

DO NOT BLEACH

DO NOT DRY

DO NOT IRON

DO NOT DRY CLEAN

Produsentens navn
Beskrivelse
Varenummer

Symbol som indikerer mekanisk risiko og beskyttelsesindekser (sliping, kutting, rivning, gjennomboring) / symbol for termisk risiko / les merknad / CE-merking / størrelse

Produsentens adresse
Opprinnelsesland

WELDLINE™
by Lincoln Electric

MIG IRON PROTECT +
part n° WG-MIG-4-CE

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
2 1 2 2 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN

MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

DO NOT WASH

DO NOT BLEACH

DO NOT DRY

DO NOT IRON

DO NOT DRY CLEAN

Du finner samsvarserklæringen på nettstedet: www.weldline.eu

TRANSPORT OG OPPBEVARING

Transporter og oppbevar klesplagget i opprinnelig innpakning, på et kjølig/tørt sted unna varmekilder og beskyttet mot lys. Ikke brett eller knus.

FORELDELSESDATO: til den tæres av slitasje, hvis den holdes i god tilstand

AVHENDING

Hvis klesplaggene ikke er tilsmusset med bestemte stoffer eller produkter, kan de avhendes sammen med vanlig tøyavfall. Hvis de er tilsmusset, må de avhendes i henhold til lovgivning som styrer spesialavfall

VEDLIKEHOLDSINSTRUKSJONER: følg instruksjonene

nedenfor nøye.



MERKET: garanterer fri sirkulasjon av handel av produkter og varer innen Det europeiske økonomiske fellesskap. EC-merking å produktet betyr at det overholder de viktige kravene i UE-forskrift 2016/425.

TOLKNING AV YTELESNIVAER

EN 420:2003+A1:2009	krav	resultater
Behendighet	nivå 3 = 8 mm	nivå 3
Måling av pH	3,5 < pH < 9,5	Bestått
Krom-innhold (VI)	< 3 mg/kg	Bestått

Hansker med håndflate av spaltskinn: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

EN 388:2016	krav	resultater
Slitebestandighet	nivå 4 = 8000 sykluser	nivå 4
Motstand til kutting med et blad	nivå 2 = 2,5 indeks	nivå 2
Motstand til rivning	nivå 3 = 50 N	nivå 3
Motstand til gjennomboring	nivå 4 = 150 N	nivå 4

Indekser indikerer, i rekkefølge fra venstre til høyre:

- sliping
- motstand til kutting
- motstand til rivning
- motstand til gjennom boring
- TDM-motstand til kutting (E)
- Demping av slag (P)

Hansen består av forskjellige lag. Derfor gjenspeiler ikke den generelle klassifieringen nødvendigvis yteevnen til det ytterste laget.

Luvas com palma em couro de grão:: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	krav	resultater
Resistência à abrasão	nivå 2 = 500 sykluser	nivå 2
Resistência ao corte com lâmina	nivå 1 = 2,5 indeks	nivå 1
Resistência a rasgos	nivå 2 = 25 N	nivå 2
Resistência a perfuração	nivå 2 = 60 N	nivå 2

Indekser indikerer, i rekkefølge fra venstre til høyre:

- sliping
- motstand til kutting
- motstand til rivning
- motstand til gjennom boring
- TDM-motstand til kutting (E)
- Demping av slag (P)

Hansen består av forskjellige lag. Derfor gjenspeiler ikke den generelle klassifieringen nødvendigvis yteevnen til det ytterste laget.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Minimumskrav	resultater
Brannreaksjon	4: ≤2 s etter forbrenning	nivå 4
Kontaktvarme	1: ≥15 s a 100 °C	nivå 1
Konvektiv varme	3: ≥10 s	nivå 3
Strålevarme	2: ≥20 s	nivå 2
Sprut av små mengder støpemetall	4: ≥35 dråper	nivå 4

Indekser indikerer, i rekkefølge fra venstre til høyre:

- reaksjon til flamme
- kontaktvarme
- konvektiv varme
- strålevarme
- sprut av små mengder støpemetall
- utslynging av store mengder støpemetall
- En indeks på X indikerer at hansen ikke har blitt testet for denne typen risiko.

Ytellesnivået defineres for hele hansen - inkludert alle lag.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Nivåer	Type	Resultater fra prøver
Slitebestandighet	nivå 1 = 100 sykluser nivå 2 = 500 sykluser	B A	Type A
Motstand til kutting med et blad	nivå 1 = 1,2 indeks	B A	Type A
Motstand til rivning	nivå 1 = 10 N nivå 2 = 25 N	B A	Type A
Motstand til gjennom boring	nivå 1 = 20 N nivå 2 = 60 N	B A	Type A
Brannreaksjon	2 3	B A	Type A
Motstand til kontaktvarme	1		Bestått
Motstand til konvektiv varme	HTI ≥7		Bestått
Motstand til sprut av små mengder støpemetall	2 (15 dråper) 3 (25 dråper)	B A	Type A
Vertikal elektrisk motstand	>10 ⁵ Ω	B A	Bestått



Bruksanvisning:

IM8695-8970

Skyddshandskar för svetsning

Rév. 0, april 2019

MODELLER: MIG IRON PROTECT: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11
MIG IRON PROTECT +: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

LÄS DESSA INSTRUKTIONER NOGRANT

Den nuvarande lagstiftningen håller arbetsgivaren (användaren) som ansvarig för att identifiera och välja rätt personlig skyddsutrustning (PPE) för de risker som förekommer på arbetsplatsen (med avseende på den personliga skyddsutrustningens funktioner och kategori). Därför är det viktigt att kontrollera att funktionerna för den här modellen uppfyller dina behov innan du börjar använda den. Arbetsgivaren måste också informera arbetstagaren i förväg om vilka risker som den personliga skyddsutrustningen skyddar mot och/eller erbjuda utbildning i korrekt och praktisk användning av den personliga skyddsutrustningen om det behövs. Bruksanvisningen ska behållas så länge den personliga skyddsutrustningen används.

Anmält organ: Centro Tessile Cottoniero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA – Europeiskt anmälnings-nummer 0624, Kategori (EU) 2016/425: II^A

Sammansättning:

- Spalltöder och narvläder i 1,1–1,3 mm-varianter
- Storlekar: 9, 10

- Kategori (R.E.216/425): II^A
- SVART, VIT, GRÅ, RÖD

ANVÄNDNING

De plagg som beskrivs i det här dokumentet uppfyller de specifika kriterier som ingår i europeiska normer och är lämpliga för den typ av användning som beskrivs nedan. De är inte lämpliga för någon annan användning.

Europeisk förordning (EU) 2016/425 om personlig skyddsutrustning och om upphävande av rådets direktiv 89/686/EEC

EN 420:2013+A1:2009 (allmänna krav för ofarlighet, ergonomi och storlekar)

EN 388:2016: krav för skydd mot mekaniska risker, för underhållsarbete, anläggningsrengöring, arbete med verktyg, konstruktion-sarbete i metall, hantering av metallprofil ler, slipning och/eller avlägsnande av svetsgrader, snickeriarbeten, hantering av föremål med vassa hörn och av grova eller slipande föremål.

EN 407:2004: krav för skydd mot värmesrisker, för tillfällig kontakt med mindre lågor och för kontakt med varma föremål med temperaturer som inte överstiger 100 °C

EN 12477:2001+A1:2005: krav för svetsare

ALLMÄNNA VARNINGAR

De värden som har erhållits i de tekniska undersökningar som har gjorts för att fastställa prestandanivåerna redovisas i avsnittet om PRESTANDA.

Eftersom den är tillverkad av samma material rakt igenom kan de angivna prestandavärdena tillämpas för alla delar av handsken. Handskarna är tillverkade för att se till att de inte i sig utgör en risk eller störning för användaren. De material som de är gjorda av har valts ut för att erbjuda den bästa prestandan och största hållbarheten och det finns, så vitt vi vet i nuläget, inga kontraindikationer för deras användning. Handskarna har tillverkats för att säkerställa att det inte finns några punkter (såsom sömmar eller tillbehörskontakter i direktkontakt med huden) som kan orsaka överdriven irritation eller skada på användaren.

De angivna säkerhetsfunktionerna garanteras endast om handskarna är i rätt storlek, används korrekt, fästs ordentligt och är i perfekt skick. Inspektera dem före varje användning för att se till att de är i perfekt skick samt att de är hela och rena. Byt ut dem om de inte är fullgoda (lösa stygn, revor eller hål). Om de är smutsiga, rengör dem i enlighet med beskrivningen i avsnittet SKÖTSELRÅD. Tillverkaren ska inte hållas ansvarig för några skador eller andra konsekvenser som uppstår till följd av felaktig användning, eller om den personliga skyddsutrustningen har ändrats på något sätt med avseende på dess certifierade konfiguration. Om anvisningarna som anges i det här dokumentet inte följs förlorar den personliga skyddsutrustningen sin tekniska och rättsliga effektivitet.

Användaren får aldrig ta av sig handskarna medan han eller hon befinner sig i det riskbenägna arbetsområdet.

SÄRSKILDA VARNINGAR

Handskarna får inte användas om det finns risk för att fastna i rörliga delar av maskiner.

Med hänvisning till normen EN 12477 rekommenderas handskar av typ B när det krävs mycket god förmåga att motstå, som vid TIG-svetsning. Typ A-handskar rekommenderas för alla andra typer av svetsning. Handskarna skyddar händer och handleder under svetsning och liknande processer mot stänk av små mängder av smält metall, kortare exponering och kontakt med mindre lågor, konvektiv värme, värme på grund av kontakt och UV-strålar från svetsbågen (det finns ingen testmetod för att mäta penetration av UV-strålar i de material som handskarna är tillverkade av, men de metoder som för närvarande används för att tillverka skyddshandskar medger inte penetration av UV-strålar). De skyddar även mot mekaniskt slitage. **Om handskarna ska användas vid bågsvetsning:** De material som handskarna är tillverkade av ger ett minimalt elektriskt motstånd upp till 100



V (likström) under bågsvetsning. Handskarna skyddar inte mot elektriska stötar från defekt utrustning eller arbete som utförs under spänning, och det elektriska motståndet minskar om handskarna är våta, smutsiga eller svettiga, vilket kan öka risken.

MÄRKNING (exempel)

Tillverkarens namn

Beskrivning
Föremålsnummer

Symbol som anger mekaniska risker
och skyddsindex (nöttningsmotstånd,
skärbeständighet, rivhållfasthet,
punkteringsmotstånd) / symbol för
termiska risker / läsanvisning / CE-
märkning / storlek

Tillverkarens adress
Ursprungsland

WELDLINE™
by Lincoln Electric

MIG IRON PROTECT
part n° WG-MIG-3-CE

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
4 2 3 4 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 88 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

- DO NOT WASH
- DO NOT BLEACH
- DO NOT DRY
- DO NOT IRON
- DO NOT DRY CLEAN

Tillverkarens namn

Beskrivning
Föremålsnummer

Symbol som anger mekaniska risker
och skyddsindex (nöttningsmotstånd,
skärbeständighet, rivhållfasthet,
punkteringsmotstånd) / symbol för
termiska risker / läsanvisning / CE-
märkning / storlek

Tillverkarens adress
Ursprungsland

WELDLINE™
by Lincoln Electric

MIG IRON PROTECT +
part n° WG-MIG-4-CE

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
2 1 2 2 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 88 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

- DO NOT WASH
- DO NOT BLEACH
- DO NOT DRY
- DO NOT IRON
- DO NOT DRY CLEAN

Du hittar försäkringen om överensstämmelse på webbplatsen: www.weldline.eu

TRANSPORT OCH FÖRVARING

Transportera och förvara plagget i dess originalförpackning, på en sval och torr plats långt borta från värmekällor och skyddad från solljus. Ska inte vikas eller tryckas ihop.

UTGÅNGSDATUM: till dess att de har förbrukats genom användning, om de hålls i gott skick

BORTSKAFFANDE

Om plaggen har förorenats med särskilda ämnen eller produkter kan de slängas tillsammans med vanligt textilavfall. Om de är förorenade måste de avyttras i enlighet med gällande lagstiftning om specialavfall.

SKÖTSELRÅD: Följ noggrant nedanstående instruktioner.

No lavar	No blanquear con lejía	No secar en secadora	No planchar	No limpiar en seco

MÄRKNINGEN: **CE** garanterar den fria rörligheten hos varor och produkter inom den Europeiska ekonomiska gemenskapen. CE-märkningen på produkten betyder att den uppfyller de grundläggande kraven i EU-förordningen 2016/425.

TOLKNING AV PRESTANDANIVÅER

EN 420:2003+A1:2009	krav	resultat
Fingerrörlighet	nivå 3 = 8 mm	nivå 3
Fastställande av pH-värde	3,5 < pH < 9,5	Aprobado
Innehåll av sexvärt krom	< 3 mg/kg	Aprobado

Handskar med handfläta i spaltläder: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

EN 388:2016	krav	resultat
Nöttningsmotstånd	nivå 4 = 8000 cykler	nivå 4
Skärskyddsnivå	nivå 2 = index 2,5	nivå 2

Rivhållfasthet	nivå 3 = 50 N	nivå 3
Punkteringsmotstånd	nivå 4 = 150 N	nivå 4

Indexen visar, från vänster till höger:

- nötnings
- skärbeständighet
- rivhållfasthet
- punkteringsmotstånd
- TDM skärbeständighet (E)
- Slagmotstånd (P)

Handsken är sammansatt av olika skikt, så den övergripande klassificeringen återspeglar inte nödvändigtvis resultatet för det yttersta skiktet.

Handskar med handflata i narvläder: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	krav	resultat
Nötningsmotstånd	nivå 2 = 500 cykler	nivå 2
Skärskydds-nivå	nivå 1 = index 1,2	nivå 1
Rivhållfasthet	nivå 2 = 25 N	nivå 2
Punkteringsmotstånd	nivå 2 = 60 N	nivå 2

Indexen visar, från vänster till höger:

- nötnings
- skärbeständighet
- rivhållfasthet
- punkteringsmotstånd
- TDM skärbeständighet (E)
- Slagmotstånd (P)

Handsken är sammansatt av olika skikt, så den övergripande klassificeringen återspeglar inte nödvändigtvis resultatet för det yttersta skiktet.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Minimikrav	resultat
Brandegenskaper	4: ≤2 s Sek. efterförbränning	nivå 4
Kontaktvärme	1: ≥15 sek. vid 100 °C	nivå 1
Konvektiv värme	3: ≥10 sek	nivå 3
Strålningsvärme	2: ≥20 sek	nivå 2
Stänk av små mängder av smält metall	4: ≥35 droppar	nivå 4

Indexen visar, från vänster till höger:

- brandreaktion
- stänk av små mängder av smält metall
- kontaktvärme
- stänk av stora mängder av smält metall
- konvektiv värme
- När det anges X i indexet betyder det att hand-sken inte har testats för den här typen av risk.
- strålningsvärme

Prestandanivån definieras för hela handsken, inklusive alla lager

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Nivåer	Typ	Resultat enligt provtest
Nötningsmotstånd	nivå 1 = 100 cykler nivå 2 = 500 cykler	B A	Typ A
Skärskydds-nivå	nivå 1 = index 1,2	B A	Typ A
Rivhållfasthet	nivå 1 = 10 N nivå 2 = 25 N	B A	Typ A
Punkteringsmotstånd	nivå 1 = 20 N nivå 2 = 60 N	B A	Typ A
Brandegenskaper	2 3	B A	Typ A
Beständighet mot kontaktvärme	1		Godkänt
Beständighet mot konvektiv värme	HTI ≥7		Godkänt
Beständighet mot stänk av små mängder av smält metall	2 (15 droppar) 3 (25 droppar)	B A	Typ A
Vertikalt elektriskt motstånd	>10 ⁵ Ω	B A	Godkänt

LUE NÄMÄ OHJEET HUOLELLA

Nykyinen lainsäädäntö edellyttää, että työntäjä (käyttäjää) on vastuussa työpaikan riskien kannalta asianmukaisten henkilösuojavarusteiden määrittämisestä ja valinnasta (henkilösuojavarusteiden ominaisuuksien ja luokan mukaan). On siis välttämätöntä tarkistaa ennen käytön aloittamista, että tämän mallin ominaisuudet vastaavat vaatimuksiasi. Työntäjän tulee myös kertoa työntekijälle riskeistä, joita vastaan henkilösuojavarusteet tarjoavat suojaa, tarvittaessa hänen täytyy tarjota myös koulutusta ja/tai harjoittelua henkilösuojavarusteiden asianmukaisesta käytöstä. Tämä ohje on säilytettävä niin pitkään, kun henkilösuojavarusteita käytetään.

Ilmoitettu laitos: Centro Tessile Cotoniero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA - Eurooppalainen ilmoitusnumero 0624, luokka (EU) 2016/425: II^A

Koostumus:

- Haljasnahkaa ja hansikasnahkaa 1,1-1,3 mm variantteina

- Luokka (R.E.216/425): II^A

- Koot: 9, 10

- MUSTA, VALKOINEN, HARMAA, PUNAINEN

KÄYTTÖ

Tässä ohjeessa kuvatut varusteet täyttävät EU-standardien vaatimukset ja sopivat alla kuvattuun käyttöön, ne EIVÄT sovi mi-hinkään muuhun käyttöön.

EU-määräys (EU) 2016/425, joka koskee henkilösuojavarusteita ja kumoaa Euroopan neuvoston direktiivin 89/686/ETY

EN 420:2013+A1:2009 (yleiset vaatimukset, jotka koskevat vaarattomuutta, ergonomiaa ja kokoja).

EN 388:2016: suojausvaatimukset mekaanisia riskejä vastaan, huoltotyötä, laitoksen puhdistustyötä, työvälineiden kanssa tapahtuvaa työskentelyä, metallirakennustyötä, metalliprofiilien käsittelyä, hiomista ja/tai purseiden poistamista, puutöitä ja terä-väreunaisten ja karkeiden tai hankaavien esineiden käsittelyä varten.

EN 407:2004: suojausvaatimukset lämpöriskejä vastaan, satunnaista kontaktia pienten liekkien kanssa ja kuumien esineiden kanssa tapahtuvaa kontaktia vastaan, kun lämpötila ei ylitä 100 °C.

EN 12477:2001+A1:2005: vaatimuksia hitsaajille

YLEISIÄ VAROITUKSIA

Suojaustason määrittelyssä käytettyjen teknisten tutkimusten tarjoamat suojaustehon tulokset on esitelty osassa SUORITUS-SKYKY. Koska käsineet ovat kauttaaltaan samaa materiaalia, määritetyt suojausarvot koskevat koko käsinettä. Nämä käsineet on suunniteltu siten, että ne itsessään eivät aiheuta käyttäjälle riskejä tai haittaa, niiden materiaali on valittu tarjoamaan parasta suori-tuskykyä ja kestävyyttä, ja nykyisten tietojemme mukaan niiden käytölle ei ole vasta-aiheita.

Nämä käsineet on valmistettu siten, että mikään niiden kohta (kuten ompeleet tai lisäosat, jotka ovat suorassa ihokontaktissa) eivät aiheuta liiallista ärsytystä tai vammoja käyttäjälle.

Määritetyt suojausominaisuudet taataan vain, jos käsineet ovat oikeankokoiset, niitä käytetään oikein, ne on suljettu ja ne ovat täysin kunnossa. Tarkista ne aina ennen käyttöä varmistaaksesi, että ne ovat täysin kunnossa, eheät ja puhtaat, vaihda ne, jos ne eivät ole eheitä (löysiä ompeleita, repeämiä tai reikiä), jo ne ovat likaantuneet, puhdasta HOITO-osassa kuvatulla tavalla. Valmistaja ei ole vastuussa virheellisen käytön aiheuttamista vahingoista ja muista seuraamuksista tai henkilösuojavarusteiden hyväksyttynä konfi guratioon mahdollisesti tehtyjen muutosten seuraamuksista. Jos tässä ohjeessa annettuja määräyksiä ei noudateta, henkilösuojavaruste menettää teknisen ja lainmukaisen tehokkuutensa.

Käyttäjää ei saa ottaa koskaan käsinettä pois ollessaan riskialtiilla työskentelyalueella.

ERITYISIÄ VAROITUKSIA

Käsinettä ei saa käyttää, jos on olemassa vaara takertua koneen liikkuviin osiin. Standardin EN 12477 perusteella tyyppi B käsinettä suositellaan töissä, joissa edellytetään sorminäppäryyttä, kuten TIG-hitsauksessa. Tyyppi A käsinettä suositellaan kaikille muille hitsaustöille. Käsineet suojaavat käsiä ja ranteita hitsauksen ja siihen liittyvien toimenpiteiden aikana pieniä sulammetalliroiskeita vastaan, lyhyeltä altistumiselta ja kontaktilla pienille liekeille, konvek-tiolämmöltä, kontaktilämmöltä ja kaaren UV-säteilyltä (ei ole olemassa testimenetelmää, jonka avulla käsinneiden materiaalia voisi tutkia UV-säteilyn tunkeutumisen osalta, mutta menetelmät, joita nyt käytetään suojakäsineiden valmistamisessa, eivät salli UV-säteilyn tunkeutua materiaaliin). Ne suojaavat myös mekaaniselta aggressiolta.

Jos käsinettä käytetään kaarihitsauksessa: Käsineiden valmistuksessa käytettävä materiaali tarjoaa minimisähkövakuksen aina 100 V (DC) saakka kaarihitsauksen aikana. Nämä käsineet eivät suojaa viallisten laitteiden tai jännitetyön aiheuttamilta sähköiskuilta, ja sähkövastus laskee, jos käsineet ovat märkiä, liikaisia tai hikisiä, mikä voi nostaa riskiä.

MERKINNÄT (esimerkki)

Valmistajan nimi

Kuvaus
Tuotenumero

Symbolit ilmoittavat mekaanisista riskeistä ja suojausindekseistä (hankaus, viilto, repeäminen, puhkaisu)/
Lämpörisikisymbolit / Lue esite / CE-merkintä / Koko

Valmistajan osoite
Alkuperämaa

Valmistajan nimi

Kuvaus
Tuotenumero

Symbolit ilmoittavat mekaanisista riskeistä ja suojausindekseistä (hankaus, viilto, repeäminen, puhkaisu)/
Lämpörisikisymbolit / Lue esite / CE-merkintä / Koko

Valmistajan osoite
Alkuperämaa


WELDLINE™
by Lincoln Electric

MIG IRON PROTECT
part n° WG-MIG-3-CE

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
4 2 3 4 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

CE

size
10

www.weldline.eu 

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN

MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN


WELDLINE™
by Lincoln Electric

MIG IRON PROTECT +
part n° WG-MIG-4-CE

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
2 1 2 2 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

CE

size
10

www.weldline.eu 

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN

MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

Vastaavuusvakuutuksen voi saada verkkosivustolta: www.weldline.eu

KULJETUS JA VARASTOINTI

Säilytä asutetta alkuperäispakkauksessa viileässä, kuivassa paikassa poissa lämmönlähteiden läheltä ja suojassa valolta. Älä taita tai murskaa.

VANHEMISPÄIVÄ: siihen asti, kun käyttö on ne kuluttanut, jos niitä on pidetty hyvässä kunnossa.

HÄVITTÄMINEN

Jos vaatteet eivät ole likaantuneet erityisillä aineilla tai tuotteilla, ne voi hävittää normaalin kangasjätteen mukana, mutta jos ne ovat likaantuneet, ne täytyy hävittää erityisiä ongelmajätteitä koskevien määräysten mukaan.

HOITO-OHJEET:

noudata tarkasti alla annettuja ohjeita

MERKINTÄ:  takaa tuotteiden ja tavaroiden vapaan liikkuvuuden Euroopan unionin alueella. CE-merkintä tuotteella tarkoittaa sitä, että tuote täyttää keskeiset vaatimukset EU-direktiivissä 2016/425..

TEHOKKUUSTASOJEN TULKINNAT

EN 420:2003+A1:2009	vaatimukset	tulokset
Näppäryys	taso 3 = 8 mm	Taso 3
pH-määritys	3,5<pH<9,5	Hyväksytty
Kromi VI-sisältö	<3 mg/kg	Hyväksytty

Käsiineet, joissa on haljasnahkakämmen: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

EN 388:2016	vaatimukset	tulokset
Hankauskestävyys	taso 4 = 8000 sykliä	Taso 4
Terän viiltokestävyys	taso 2 = 2,5 indeksi	Taso 2
Repäisylujuus	taso 3 = 50 N	Taso 3
Puhkaisulujuus	taso 4 = 150 N	Taso 4

Indeksien merkitys vasemmalta oikealle:

- hankaus
- viiltolujuus
- repäisylujuus

- puhkaisulujuus
- TDM viiltolujuus (E)
- Iskun vaimennus (P)

Käsine koostuu eri kerroksista, joten yleinen lukitus ei välttämättä vastaa uloimman kerroksen suojaustehoa.

EN 388:2016



4 2 3 4 x

Käsineet, joissa on hansikasnahkakämmen: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016	vaatimukset	tulokset
Hankauskestävyys	taso 2 = 500 sykliä	Taso 2
Terän viiltokestävyys	taso 1 = 2,5 indeksi	Taso 1
Repäisylujuus	taso 2 = 25 N	Taso 2
Puhkaisulujuus	taso 2 = 60 N	Taso 2

Indeksien merkitys vasemmalta oikealle:

- hankaus
- viiltolujuus
- repäisylujuus

- puhkaisulujuus
- TDM viiltolujuus (E)
- Iskun vaimennus (P)

Käsine koostuu eri kerroksista, joten yleinen lukitus ei välttämättä vastaa uloimman kerroksen suojaustehoa.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Minimivaatimukset	Tulokset
Tulireaktio	4: ≤2 s palon jälkeen	Taso 4
Kontaktilämpö	1: ≥15 s a 100 °C:ssa	Taso 1
Konvektiolämpö	3: ≥10 s	Taso 3
Säteilylämpö	2: ≥20 s	Taso 2
Suojaus pieniä sulametalloirioikeita vastaan	4: ≥35 tippaa	Taso 4

Indeksien merkitys vasemmalta oikealle:

- liekkireaktio
- kontaktilämpö
- konvektiolämpö
- säteilylämpö

- pienet sulametalloirioikeet
- suuret sulametalloirioikeet
- Indeksi X tarkoittaa, että käsinettä ei ole testattu tämän tyyppiselle riskille.

Suojausteho on määritetty koko käsineelle kaikki kerrokset mukaan lukien.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Tasot	Tyyppi	Tulokset näytteenä
Resistência à abrasão	taso 1 = 100 sykliä taso 2 = 500 sykliä	B A	Tyyppi A
Resistência ao corte com lâmina	taso 1 = 1,2 indeksi	B A	Tyyppi A
Resistência a rasgos	taso 1 = 10 N taso 2 = 25 N	B A	Tyyppi A
Resistência a perfuração	taso 1 = 20 N taso 2 = 60 N	B A	Tyyppi A
Reação ao fogo	2 3	B A	Tyyppi A
Resistência ao calor por contacto	1		Hyväksytty
Resistência ao calor por convecção	HTI ≥7		Hyväksytty
Resistência a projeções de pequenas quantidades de metal fundido	2 (15 tippaa) 3 (25 tippaa)	B A	Tyyppi A
Resistência elétrica vertical	>10 ⁵ Ω	B A	Hyväksytty

VĂ RUGĂM SĂ CITIȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI CU ATENȚIE

Potrivit legislației actuale, angajatorul (utilizatorul) este responsabil de identificarea și alegerea echipamentului individual de protecție adecvat pentru riscurile prezente la locul de muncă (în ceea ce privește caracteristicile și categoria de echipament individual de protecție). Prin urmare, este esențial să verifiți că caracteristicile acestui model sunt adecvate pentru cerințele dumneavoastră, înainte de a începe să îl utilizați. De asemenea, trebuie să informați muncitorul în prealabil despre riscurile împotriva cărora protejează echipamentul individual de protecție, furnizând instrucțiuni și/sau instruire referitoare la utilizarea corespunzătoare și practică a echipamentului individual de protecție, dacă este necesar. Această Notă trebuie păstrată pe întreaga durată a utilizării echipamentului individual de protecție.

Organism notificat Centro Tessile Cotoniero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA - Notifi carea europeană cu numărul 0624, Categoria (UA) 2016/425: I^A

Compoziție:

- Piele spăluită și piele granulată în variantele 1,1-1,3 mm
- Mărimi: 9, 10

- Categoria (R.E.216/425): I^A
- NEGRU, ALB, GRI, ROȘU

UTILIZARE

Articolele de îmbrăcăminte descrise în această notă respectă speciile cațiile conținute în standardele europene și sunt potrivite pentru utilizarea descrisă mai jos; Acestea NU sunt potrivite pentru nicio altă utilizare.

Regulamentul european (UE) 2016/425 privind echipamentul individual de protecție și de abrogare a Directivei 89/686/CEE a Consiliului **UNI EN 420:2013+A1:2009** (cerințe generale pentru inocuitate, ergonomie și mărimi),

EN 388:2016: cerințe pentru protecția împotriva riscurilor mecanice, pentru lucrări de întreținere, curățenia uzinelor, lucrul cu unelte, lucrări de structuri metalice, manipularea profilor metalice, măcinarea și/sau îndepărtarea bavurii, tâmplărie, manipularea obiectelor cu colțuri ascuțite și a obiectelor aspre sau abrazive.

EN 407:2004: cerințe pentru protecția împotriva riscurilor de căldură, pentru contactul ocazional cu flăcări mici și pentru contactul cu obiecte fierbinți, la temperaturi care nu depășesc 100°C

EN 12477:2001+A1:2005: cerințe pentru sudori

AVERTISMENTE GENERALE

Valorile obținute în examinările tehnice desfășurate pentru a stabili nivelurile de performanță sunt raportate în secțiunea despre **PERFOR-MANȚĂ**. Întrucât sunt confecționate în întregime din același material, valorile specifice cate ale performanței pot fi extinse la toate părțile mănușii. Mănușile sunt confecționate astfel încât să se asigure că nu reprezintă ele însele un risc sau o interferență pentru utilizator; materialele sunt fabricate sau au fost selectate în așa fel încât să ofere cea mai bună performanță și cea mai mare durabilitate și, din câte cunoaștem în prezent, nu sunt contraindicații referitoare la utilizarea lor.

Mănușile au fost fabricate pentru a asigura că nu sunt puncte (precum cusături sau părți accesorii în contact direct cu pielea) care ar putea cauza iritații excesive sau răni ale purtătorului.

Caracteristicile de siguranță specifice cate sunt garantate numai dacă mănușile sunt de mărimea potrivită, purtate corect, încheiate și în stare perfectă. Inspectați-le înainte de utilizare pentru a vă asigura că sunt în stare perfectă, intacte și curate; înlocuiți-le dacă nu sunt intacte (cu-sături desfăcute, deteriorare sau găuri); dacă sunt murdare, curățați-le așa cum se descrie în secțiunea **ÎNȚREȚINERE**. Fabricantul nu poate fi considerat responsabil pentru nicio daună sau alte consecințe ca urmare a utilizării ne-corespunzătoare sau dacă echipamentul individual de protecție a fost modificat în vreun fel în ceea ce privește configurația sa certifi cată. Dacă instrucțiunile furnizate în această notă nu sunt urmate, echipamentul individual de protecție își pierde eficiența tehnică și legală. Utilizatorul nu trebuie să scoată mănușile în niciun moment în zona de lucru de risc.

AVERTISMENTE SPECIFICE

Mănușile nu trebuie purtate în prezența riscului de încurcare în părțile în mișcare ale utilajelor.

Cu referire la standardul EN 12477, mănușile de tipul B sunt recomandate atunci când este necesară o dexteritate mai mare, precum în sudarea TIG. Mănușile de tipul A sunt recomandate pentru toate celelalte proceduri de sudare. Mănușile protejează mâinile și încheieturile în timpul procedurilor de sudare și al operațiunilor conexe, împotriva împrăștiării de cantități mici de metal topit, expunerii scurte și contactului cu flăcări mici, căldurii convective, căldurii cauzate de contact și razelor UV emise de arc (nu este nicio metodă de testare pentru a măsura pătrunderea razelor UV în materialele din care sunt fabricate mănușile, dar metodele utilizate în prezent pentru a fabrica mănușile nu permit pătrunderea razelor UV). Acestea protejează și împotriva agresiunii mecanice. **Dacă mănușile urmează a fi utilizate în timpul sudării cu arc electric:** Materialul din care mănușile sunt fabricate oferă rezistență electrică minimă de până la 100 V (curent continuu) în timpul sudării cu arc electric. Aceste mănuși nu protejează

împotriva șocurilor electrice produse din cauza echipamentelor defecte sau a lucrărilor efectuate sub tensiune, iar rezistența electrică va fi redusă dacă mănușile sunt ude, murdare sau transpirate, ceea ce ar putea spori riscul.

MARCAJE (exemplu)

Numele fabricantului

Descriere
Numărul articolului

Simbol care indică riscurile mecanice și
indecșii de protecție (abraziune, tăiere,
sfășiere, perforare) / simbol al riscurilor
termice / Citiți nota / Marcă CE / Mărimă

Adresa fabricantului
Țara de origine

WELDLINE™
by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT
part n° WG-MIG-3-CE
EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005
EN 388:2016
4 2 3 4 X
EN 407:2004
4 1 3 2 4 X
size
10
www.weldline.eu
Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

Numele fabricantului

Descriere
Numărul articolului

Simbol care indică riscurile mecanice și
indecșii de protecție (abraziune, tăiere,
sfășiere, perforare) / simbol al riscurilor
termice / Citiți nota / Marcă CE / Mărimă

Adresa fabricantului
Țara de origine

WELDLINE™
by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT +
part n° WG-MIG-4-CE
EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005
EN 388:2016
2 1 2 2 X
EN 407:2004
4 1 3 2 4 X
size
10
www.weldline.eu
Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION

	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

Găsiți Declarațiile de conformitate pe site-ul web: www.weldline.eu

TRANSPORT ȘI DEPOZITARE

Transportați și depozitați articolul de îmbrăcăminte în ambalajul său original, într-un loc uscat și răcoros, ferit de surse de căldură și de lumină. A nu se îndoi sau strivi.

DATA EXPIRĂRII: până când se consumă prin uzură, dacă este păstrat în stare bună.

ELIMINARE

Dacă articolele de îmbrăcăminte nu au fost contaminate cu anumite substanțe sau produse, acestea pot fi eliminate împreună cu deșeurile textile obișnuite; dacă acestea sunt contaminate, trebuie eliminate în conformitate cu legislația care reglementează deșeurile speciale.

INSTRUCȚIUNI DE ÎNTREȚINERE:

urmați cu scrupulozitate instrucțiunile prezentate mai jos.

A nu se spăla	A nu se folosi valiză	A nu se usca	A nu se călca	A nu se curăța chimic uscat

MARCAJUL: **CE** garantează libera circulație în comerțul cu produse și bunuri în cadrul Comunității Economice Europene. Marcul CE de pe produs înseamnă că acesta îndeplinește cerințele esențiale ale Regulamentului UE 2016/425.

INTERPRETAREA NIVELURILOR DE PERFORMANȚĂ

EN 420:2003+A1:2009	cerințe	rezultate
Dexteritate	nivelul 3 = 8 mm	nivelul 3
Stabilirea pH-ului	3,5<pH<9,5	Test trecut
Conținut de crom VI	<3 mg/kg	Test trecut

Mănuși cu palmă din piele șpăltuită: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

EN 388:2016	cerințe	rezultate
Rezistență la abraziune	nivelul 4 = 8000 de cicluri	nivelul 4
Rezistență la tăiere cu o lamă	nivelul 2 = 2,5 index	nivelul 2

Rezistența la sfâșiere	nivelul 3 = 50 N	nivelul 3
Rezistența la perforare	nivelul 4 = 150 N	nivelul 4

Indecșii indică, în ordine de la stânga la dreapta:

- abraziunea
- rezistența la tăiere
- rezistența la sfâșiere
- rezistența la perforare
- Rezistența TDM la tăiere (E)
- Atenuarea impactului (P)

Mănușa este alcătuită din straturi diferite, de aceea clasificarea generală nu reflectă neapărat performanța stratului exterior.

Mănuși cu palmă din piele granulată: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	cerințe	rezultate
Rezistența la abraziune	nivelul 2 = 500 de cicluri	nivelul 2
Rezistența la tăiere cu o lamă	nivelul 1 = 1,2 index	nivelul 1
Rezistența la sfâșiere	nivelul 2 = 25 N	nivelul 2
Rezistența la perforare	nivelul 2 = 60 N	nivelul 2

Indecșii indică, în ordine de la stânga la dreapta:

- abraziunea
- rezistența la tăiere
- rezistența la sfâșiere
- rezistența la perforare
- Rezistența TDM la tăiere (E)
- Atenuarea impactului (P)

Mănușa este alcătuită din straturi diferite, de aceea clasificarea generală nu reflectă neapărat performanța stratului exterior.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Cerințe minime	rezultate
Reacția la foc	4: ≤2 s după ardere	Ebene 4
Căldura de contact	1: ≥15 s la 100 °C	Ebene 1
Căldura convectivă	3: ≥10 s	Ebene 3
Căldura radiantă	2: ≥20 s	Ebene 2
Împroșcarea de cantități mici de metal topit	4: ≥35 stropi	Ebene 4

Indecșii indică, în ordine de la stânga la dreapta:

- reacția la flacăra
- căldura de contact
- căldura convectivă
- căldura radiantă
- Împroșcarea cu cantități mici de metal topit
- Împroșcarea cu cantități mari de metal topit
- Un index de X indică faptul că mănușa nu a fost testată pentru acest tip de risc.

Nivelul de performanță este definiți pentru întreaga mănușă, inclusiv toate straturile

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Niveluri	Tip	Rezultate conform eșantionării
Rezistența la abraziune	nivelul 1 = 100 de cicluri nivelul 2 = 500 de cicluri	B A	Tipul A
Rezistența la tăiere cu o lamă	nivelul 1 = 1,2 index	B A	Tipul A
Rezistența la sfâșiere	nivelul 1 = 10 N nivelul 2 = 25 N	B A	Tipul A
Rezistența la perforare	nivelul 1 = 20 N nivelul 2 = 60 N	B A	Tipul A
Reacția la foc	2 3	B A	Tipul A
Rezistența la căldura de contact	1		Test trecut
Rezistența la căldura convectivă	HTI ≥7		Test trecut
Rezistența la împrăștierea cu cantități mici de metal topit	2 (15 stropi) 3 (25 stropi)	B A	Tipul A
Rezistența electrică verticală	>10 ⁵ Ω	B A	Test trecut



WELDLINE™

by Lincoln Electric

Návod k použití:

Ochranné svařecské rukavice

Rev 0, duben 2019

IM8695-8970

MODEL: MIG IRON PROTECT: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

MIG IRON PROTECT +: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

TYTO POKYNY SI PROŠÍM POZORNĚ PŘEČTĚTE

Aktuálně platné právní předpisy ukládají zaměstnavateli (uživateli) odpovědnost za identifikaci a výběr vhodných OOP s ohledem na rizika na pracovišti (z hlediska vlastností a kategorie OOP). Před zahájením jejich používání je proto nezbytné zkontrolovat, zda jsou vlastnosti tohoto modelu vhodné pro vaše požadavky. Zaměstnavatel musí rovněž předem informovat pracovníka o rizicích, před nimiž OOP chrání. A pokud je to třeba, poskytnout pokyny a/nebo školení o správném používání a praktickém využití OOP. Tento list je třeba uchovat po celou dobu používání OOP.

Oznámený subjekt: Centro Tessile Cottoniero e Abbigliamento SpA, Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA - Evropské číslo oznámení 0624, kategorie (EU) 2016/425: II

Složení:

- Štěpaná kůže a useň ve variantách 1,1-1,3 mm
- Kategorie (RE216 / 425): II
- Velikosti: 9, 10
- ČERNÁ, BILÁ, ŠEDÁ, ČERVENÁ

POUŽITÍ

Oděvy popsané v tomto listu odpovídají specifi- kácím obsaženým v evropských normách a jsou vhodné pro níže popsaná použití. NEJSOU vhodné pro jiné použití.

Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) 2016/425 o osobních ochranných prostředcích a o zrušení směrnice Rady 89/686/EHS

EN 420:2013+A1:2009 Ochranné rukavice - Všeobecné požadavky a metody zkoušení,

EN 388:2016: požadavky, zkušební metody, značení a poskytované informace pro ochranné rukavice proti mechanickým rizikům způsobeným oděrem, řezem čepeli, trháním, propichnutím a případně nárazem.

EN 407:2004: požadavky na ochranu před tepelnými riziky, na občasný kontakt s malými plameny a na kontakt s horkými předměty při teplotách do 100 °C

EN 12477:2001+A1:2005: requirements for welders

VŠEOBECNÁ UPOZORNĚNÍ

Hodnoty získané při technických zkouškách provedených za účelem stanovení výkonnostních úrovní jsou uvedeny v části VÝKON. Vzhledem k tomu, že jsou celé vyrobeny ze stejného materiálu, lze specifi- kované výkonnostní hodnoty vztáhnout na všechny části rukavice. Rukavice jsou vyrobeny tak, aby samy o sobě v žádném případě nepředstavovaly příčinu rizika nebo rušení uživatele. Materiály, z nichž jsou rukavice vyrobeny, byly vybrány tak, aby poskytovaly nejlepší výkon a nejdelší životnost. Podle našich sou- časných znalostí neexistují žádné kontraindikace pro jejich používání. Rukavice byly vyrobeny tak, aby se na nich nevyskytovaly žádné body (jako stehy nebo doplňkové části v přímém kontaktu s pokožkou), které by mohly nositeli způsobit nadměrné podráždění či zranění. Uvedené bezpečnostní funkce jsou garantovány pouze v případě, že mají rukavice správnou velikost, jsou správně navléknuty, zavazány a v bezvadném stavu. Před každým použitím zkontrolujte, zda jsou v bezvadném stavu, nepoškozené a čisté. Pokud jsou poškozené (volné stehy, popraskání nebo díry), vyměňte je. Pokud jsou znečištěné, vyčistěte je podle pokynů v části ÚDRŽBA. Výrobce neručí za případné škody nebo jiné důsledky nesprávného použití či jakékoli úpravy OOP s ohledem na certifi- kovanou konfi guraci. V případě nedodržení pokynů uvedených v tomto listu ztratí OOP svou technickou i právní účinnost.

Během pobytu v rizikovém pracovním prostoru nesmí uživatel rukavice nikdy sejmout.

SPECIFICKÁ UPOZORNĚNÍ

Rukavice nesmí být nošeny v případě, že hrozí jejich zachycení do pohyblivých částí strojního zařízení.

S odvoláním na normu EN 12477 se v případech, kdy je vyžadována vysoká obratnost (např. TIG svařování) doporučují rukavice typu B. Pro všechny ostatní svařovací postupy se doporučují rukavice typu A. Rukavice chrání ruce a zápěstí při svařování a souvisejících činnostech proti potřísnění malým množstvím roztaveného kovu, krátkému vystavení a kontaktu s malými plameny, konvekčním teplem, teplem v důsledku kontaktu a UV záření z oblouku (neexistuje žádná testovací metoda pro měření pronikání UV paprsků do materiálu, ze kterých jsou rukavice vyrobeny, ale metody, které se v současné době používají k výrobě ochranných rukavic, brání pronikání paprsků UV záření). Chrání také před mechanickými riziky.

Pokud mají být rukavice použity při obloukovém svařování: Materiál, z něhož jsou rukavice vyrobeny, poskytuje při obloukovém svařování minimální elektrický odpor až 100 V (DC). Tyto rukavice nechrání před úrazem elektrickým proudem v důsledku vadného vybavení nebo práce prováděné pod napětím. Elektrický odpor bude snížen v případě mokřých, špinavých či propo- ctených rukavic, které mohou riziko zvýšit.



ZNAČENÍ (příklad)

Název výrobce
Popis
Číslo položky

Symbol označující mechanická rizika a ochranné indexy (otěr, proříznutí, protřetí, propíchnutí) / symbol tepelných rizik / výzva k přečtení / označení CE / velikost

Adresa výrobce
Země původu

WELDLINE™
by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT
part n° **WG-MIG-3-CE**

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
4 2 3 4 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

CE
size
10

MAINTENANCE INSTRUCTION

	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

Název výrobce
Popis
Číslo položky

Symbol označující mechanická rizika a ochranné indexy (otěr, proříznutí, protřetí, propíchnutí) / symbol tepelných rizik / výzva k přečtení / označení CE / velikost

Adresa výrobce
Země původu

WELDLINE™
by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT +
part n° **WG-MIG-4-CE**

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
2 1 2 2 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

CE
size
10

MAINTENANCE INSTRUCTION

	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

Prohlášení o shodě naleznete na webových stránkách: www.weldline.eu

DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ

Oděv přepravujte a skladujte v původním obalu na chladném a suchém místě daleko od zdroje tepla a chráňte jej před světlem. Neohýbejte a nedrtěte.

DATUM ZASTARÁNÍ PRODUKTU: až do zničení opotřebením, v případě udržování v dobrém stavu LIKVIDACE

Pokud nedošlo ke kontaminaci oděvů určitými látkami nebo produkty, lze je likvidovat spolu s běžným textilním odpadem. V případě, že ke kontaminaci došlo, je třeba je zlikvidovat v souladu s legislativou upravující nakládání se zvláštním odpadem.

POKyny PRO ÚDRŽBU:

dodržujte níže uvedené pokyny.

Nepřet	Neběte	Nesute	Nechte	Nechte chemicky

OSNAČENÍ: **CE** zaručuje volný pohyb produktů a zboží v rámci Evropského hospodářského společenství. Označení ES na výrobku znamená, že splňuje základní požadavky Nařízení EU 2016/425.

INTERPRETACE ÚROVNÍ VÝKONNOSTI

EN 420:2003+A1:2009	požadavky	výsledek
Obratnost	úroveň 3 = 8 mm	úroveň 3
Stanovení pH	3,5 < pH < 9,5	Proběhlo úspěšně
Obsah CrVI	< 3 mg/kg	Proběhlo úspěšně

Rukavice s dlaní ze štipané kůže: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

EN 388:2016	požadavky	výsledek
Odolnost proti oděru	úroveň 4 = 8000 cyklů	úroveň 4
Odolnost proti proříznutí čepelí	úroveň 2 = 2,5 index	úroveň 2
TDM Odolnost proti proříznutí čepelí	úroveň 3 = 50 N	úroveň 3
Odolnost proti protřetí	úroveň 4 = 150 N	úroveň 4

Indexy označují v pořadí zleva doprava:

- otěr
- odolnost proti proříznutí
- odolnost proti protřetí
- odolnost proti propíchnutí
- odolnost TDM proti proříznutí (E)
- Útlum nárazu (P)

Rukavice se skládá z různých vrstev, takže celková klasifikace nemusí nutně odrážet výkon vrchní vrstvy.

Rukavice s dlaní z kůže: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016	požadavky	výsledek
Odolnost proti oděru	úroveň 2 = 500 cyklů	úroveň 2
Odolnost proti proříznutí čepelí	úroveň 1 = 2,5 index	úroveň 1
Odolnost proti protřetí	úroveň 2 = 25 N	úroveň 2
Odolnost proti propíchnutí	úroveň 2 = 60 N	úroveň 2

EN 388:2016



4 2 3 4 x

Indexy označují v pořadí zleva doprava:

- otěr
- odolnost proti proříznutí
- odolnost proti protřetí
- odolnost proti propíchnutí
- odolnost TDM proti proříznutí (E)
- Útlum nárazu (P)

Rukavice se skládá z různých vrstev, takže celková klasifikace nemusí nutně odrážet výkon vrchní vrstvy.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Minimální požadavky	Výsledky
Chování při hoření	4: ≤2 s oba dohořívání plamenem.	úroveň 4
Kontaktní teplo	1: ≥15 s při 100 °C	úroveň 1
Konvekční teplo	3: ≥10 s	úroveň 3
Sálavé teplo	2: ≥20 s	úroveň 2
Malé roztaveného kovu	4: ≥35 kapek	úroveň 4

Indexy označují v pořadí zleva doprava:

- reakce na plamen
- kontaktní teplo
- konvekční teplo
- sálavé teplo
- malé kapky tekutého kovu
- velké množství tekutého kovu
- Index X označuje, že rukavice nebyly na tento typ rizika testovány.

Úroveň výkonu je definována pro celou rukavici, včetně všech vrstev.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Úrovně	Typ	Výsledky na základě vzorků
Odolnost proti oděru	úroveň 1 = 100 cyklů úroveň 2 = 500 cyklů	B A	Typ A
Odolnost proti proříznutí čepelí	úroveň 1 = 1,2 index	B A	Typ A
Odolnost proti protřetí	úroveň 1 = 10 N úroveň 2 = 25 N	B A	Typ A
Odolnost proti propíchnutí	úroveň 1 = 20 N úroveň 2 = 60 N	B A	Typ A
Chování při hoření	2 3	B A	Typ A
Odolnost proti kontaktnímu teplu	1		Proběhlo úspěšně
Odolnost proti konvekčnímu teplu	HTI ≥7		Proběhlo úspěšně
Odolnost proti malým kapkám tekutého kovu	2 (15 kapek) 3 (25 kapek)	B A	Typ A
Vertikální elektrický odpor	>10 ⁶ Ω	B A	Proběhlo úspěšně



Instrukcja obsługi: Rękawice ochronne do prac spawalniczych

IM8695-8970

Model: MIG IRON PROTECT: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11
MIG IRON PROTECT +: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

NALEŻY UWAGNIE PRZECZYTAĆ PONIŻSZE INSTRUKCJE

Obowiązujące przepisy nakładają na pracodawcę (użytkownika) odpowiedzialność za identyfikację i wybór odpowiednich środków ochrony indywidualnej przed zagrożeniami występującymi w miejscu pracy (pod względem cech i kategorii SOI). Z tego względu przed rozpoczęciem korzystania z produktu należy sprawdzić, czy cechy określonego modelu spełniają odpowiednie wymagania. Pracodawca ma także obowiązek poinformować pracownika z wyprzedzeniem o zagrożeniach, przed jakimi środki ochrony osobistej zabezpieczają, oraz/lub, jeśli to konieczne, przeszkolić pracownika z prawidłowego użytkowania i praktycznego ich wykorzystania. Niniejsza instrukcja musi być przechowywana przez cały czas użytkowania SOI.

Jednostka notyfikacji kowna: Centro Tessile Cottoniero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA - Notyfikacja Unii Euro-pejskiej nr 0624, Kategoria (UE) 2016/425: II^A

Skład:

- Dwoina i skóra licowa w wersjach 1,1–1,3 mm
- Kategoria (R.E.216/425): II^A
- Rozmiary: 9, 10
- CZARNY, BIAŁY, SZARY, CZERWONY

ZASTOSOWANIE

Odzież opisana w niniejszej informacji jest zgodna ze specyfikacjami zawartymi w normach europejskich oraz jest odpowiednia do użycia podczas niżej podanych czynności. Odzież jest nieodpowiednia do innych zastosowań.

Rozporządzenie europejskie (UE) 2016/425 w sprawie środków ochrony indywidualnej i uchylające dyrektywę Rady 89/686/EWG **EN 420:2013+A1:2009** (ogólne wymagania dotyczące nieszkodliwości, ergonomii i rozmiarów),

EN 388:2016: wymagania dotyczące ochrony przed zagrożeniami mechanicznymi, prac konserwacyjnych, czyszczenia instalacji, pracy z narzędziami, konstrukcjami metalowymi, manipulowania profilami metalowymi, szlifowania i/lub usuwania zadziorów, stolarki, przenoszenia przedmiotów o ostrych kątach i szorstkich lub ściernych materiałach.

EN 407:2004: wymagania dotyczące ochrony przed zagrożeniami cieplnymi, sporadycznym kontaktem z niewielkim płomieniem i kontaktem z gorącymi przedmiotami o temperaturach nieprzekraczających 100°C

EN 12477:2001+A1:2005: wymagania dla spawaczy

OSTRZEŻENIA OGÓLNE

Wartości uzyskane w badaniach technicznych przeprowadzonych w celu określenia poziomów skuteczności są przedstawione w sekcji SKUTECZ-NOŚĆ. Jako że poszczególne elementy rękawicy są wykonane z tego samego materiału, podane poziomy skuteczności można rozszerzyć na wszystkie części rękawicy. Rękawice zostały opracowane z myślą o braku ryzyka lub interferencji dla użytkownika. Materiały do ich produkcji wybrano pod kątem najlepszej trwałości i skuteczności i zgodnie z naszą najlepszą wiedzą nie ma żadnych przeciwwskazań do ich stosowania. Rękawice wyprodukowano, aby zagwarantować, że nie ma żadnych punktów (takich jak szwy lub akcesoria w bezpośrednim kontakcie ze skórą), które mogłyby spowodować nadmierne podrażnienie lub zranienie użytkownika. Określone funkcje bezpieczeństwa są gwarantowane tylko wtedy, gdy rękawice są odpowiedniego rozmiaru, noszone prawidłowo, zapięte i są w idealnym stanie. Przed każdym użyciem należy sprawdzić, czy odzież jest w doskonałym, nieszkodzonym stanie oraz czy jest czysta. W razie uszkodzenia (luźne szwy, podarcia, dziury) należy ją wymienić. Jeśli jest brudna, trzeba ją wyczyścić w sposób podany w rozdziale KONSERWA-CJA. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody ani inne następstwa niewłaściwego użytkowania odzieży lub użytkowania jej po uprzednim jej zmodyfikowaniu powodującym zmianę jej certyfikowanych parametrów. W razie nieprzestrzegania instrukcji zawartych w niniejszej informacji środki ochrony osobistej tracą swoją skuteczność techniczną i prawną.

Użytkownik nie może zdejmować rękawic, gdy znajduje się w zagrożonym obszarze roboczym.

SZCZEGÓŁOWE OSTRZEŻENIA

Rękawic nie wolno nosić w przypadku ryzyka zaplątania się w ruchome części maszyn.

W odniesieniu do normy EN 12477, rękawice typu B są zalecane, gdy wymagana jest duża precyzja dotyku, jak w przypadku spawania metodą TIG. Rękawice typu A są zalecane do wszystkich innych metod spawania. Rękawice chronią dłonie i nadgarstki podczas spawania i powiązanych czynności przed rozpryskiem małych ilości roztopionego metalu, krótką ekspozycją i kontaktem z niewielkim płomieniem, konwekcyjnym ruchem ciepła, ciepłem kontaktowym i promieniowaniem UV z łuku (brak metody pomiaru przenikania promieniowania UV do materiałów, z których wykonano są rękawice, ale obecnie stosowane metody wytwarzania rękawic ochronnych nie pozwalają na przenikanie promieniowania UV). Chronią również przed urazami mechanicznymi.

Jeśli rękawice mają być używane podczas spawania łukowego: Materiał, z którego wykonane są rękawice, zapewnia minimalną oporność elektryczną do 100 V prądu stałego (DC) podczas spawania łukowego. Rękawice te nie chronią przed porażen-



iem prądem elektrycznym z powodu wadliwego sprzętu lub pracy wykonywanej pod napięciem. Dodatkowo opór elektryczny zostanie zmniejszony, jeśli rękawice będą mokre, brudne lub spocone, co może zwiększyć ryzyko.

OZNACZENIA (przykład)

Nazwa producenta
Opis
Numer artykułu
Symbol wskazujący na zagrożenia mechaniczne i wskaźniki ochrony (ścieranie, przecięcie, rozdarcie, przebiecie)/ symbol zagrożenia termicznych/ Czytaj instrukcję/ Oznakowanie CE/ Rozmiar
Adres producenta
Kraj pochodzenia

WELDLINE™
by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT
part n° WG-MIG-3-CE
EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005
EN 388:2016 4 2 3 4 X
EN 407:2004 4 1 3 2 4 X
www.weldline.eu
Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION	
	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

Nazwa producenta
Opis
Numer artykułu
Symbol wskazujący na zagrożenia mechaniczne i wskaźniki ochrony (ścieranie, przecięcie, rozdarcie, przebiecie)/ symbol zagrożenia termicznych/ Czytaj instrukcję/ Oznakowanie CE/ Rozmiar
Adres producenta
Kraj pochodzenia

WELDLINE™
by Lincoln Electric
MIG IRON PROTECT +
part n° WG-MIG-4-CE
EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005
EN 388:2016 2 1 2 2 X
EN 407:2004 4 1 3 2 4 X
www.weldline.eu
Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN
MADE IN ITALY

MAINTENANCE INSTRUCTION	
	DO NOT WASH
	DO NOT BLEACH
	DO NOT DRY
	DO NOT IRON
	DO NOT DRY CLEAN

Deklaracje zgodności dostępne są na stronie www.weldline.eu

TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Odzież transportować i przechowywać w oryginalnym opakowaniu, w chłodnym, suchym miejscu z dala od źródeł ciepła i po zabezpieczeniu przed światłem. Nie zginać ani nie łamać.

DATA WAŻNOŚCI: aż do zużycia w wyniku użytkowania, pod warunkiem prawidłowego przechowywania

USUWANIE

Jeśli odzież nie została zanieczyszczona konkretnymi substancjami lub produktami, można ją wyrzucić wraz ze zwykłymi odpadami z tkanin. W razie skażenia należy ją usunąć zgodnie z przepisami regulującymi usuwanie odpadów specjalnych..

KONSERWACJA:

postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami.

Nie prasować	Nie czyścić w suchym czyszczeniu	Nie używać wybielacza	Nie myć	Nie czyścić chemicznie

OZNACZENIE: **CE** gwarantuje swobodny obrót w handlu produktami i towarami w ramach Europejskiej Wspólnoty Gospodarczej. Oznaczenie WE na produkcie oznacza, że spełnia on niezbędne wymogi rozporządzenia UE 2016/425.

INTERPRETACJA POZIOMÓW SKUTECZNOŚCI

EN 420:2003+A1:2009	wymagania	wyniki
Precyzja dotyku	poziom 3 = 8 mm	poziom 3
Oznaczenie pH	3,5 < pH < 9,5	Aprobado
Zawartość chromu VI	< 3 mg/kg	Aprobado

Rękawice z wewnętrzną stroną z dwoiny: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

EN 388:2016	wymagania	wyniki
Wytrzymałość na ścieranie	poziom 4 = 8000 cykli	poziom 4
Wytrzymałość na przecięcie ostrzem	poziom 2 = wskaźnik 2,5	poziom 2

Wytrzymałość na rozdzielanie	poziom 3 = 50 N	poziom 3
Wytrzymałość na przebicie	poziom 4 = 150 N	poziom 4

Wskaźniki pokazują w kolejności od lewej do prawej:

- ścieranie
- wytrzymałość na przecięcie
- wytrzymałość na rozdzielanie
- wytrzymałość na przebicie
- W wytrzymałość na przecięcie wg metody TDM (E)
- Tłumienie uderzenia (P)

Rękawica składa się z różnych warstw, zatem ogólna klasyfikacja niekoniecznie odzwierciedla wydajność zewnętrznej warstwy.

Rękawice z częścią wewnętrzną ze skóry licowej: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	wymagania	wyniki
Wytrzymałość na ścieranie	poziom 2 = 500 cykli	poziom 2
Wytrzymałość na przecięcie ostrzem	poziom 1 = wskaźnik 1,2	poziom 1
Wytrzymałość na rozdzielanie	poziom 2 = 25 N	poziom 2
Wytrzymałość na przebicie	poziom 2 = 60 N	poziom 2

Wskaźniki pokazują w kolejności od lewej do prawej:

- ścieranie
- wytrzymałość na przebicie
- wytrzymałość na przecięcie
- W wytrzymałość na przecięcie wg metody TDM (E)
- wytrzymałość na rozdzielanie
- Tłumienie uderzenia (P)

Rękawica składa się z różnych warstw, zatem ogólna klasyfikacja niekoniecznie odzwierciedla wydajność zewnętrznej warstwy.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Minimalne wymagania	wyniki
Reakcja na ogień	4: ≤2 s po spal.	poziom 4
Ciepło kontaktowe	1: ≥15 s a 100 °C	poziom 1
Konwekcyjny ruch ciepła	3: ≥10 s	poziom 3
Ciepło promieniowane	2: ≥20 s	poziom 2
Małe rozbryzgi roztopionego metalu	4: ≥35 kropli	poziom 4

Wskaźniki pokazują w kolejności od lewej do prawej:

- reakcja na płomień
- małe rozbryzgi roztopionego metalu
- ciepło kontaktowe
- duże rozbryzgi roztopionego metalu
- konwekcyjny ruch ciepła
- Wskaźnik X oznacza, że rękawica nie została
- ciepło promieniowane
- przetestowana pod kątem tego rodzaju ryzyka.

Poziom skuteczności jest zdefiniowany dla całej rękawicy, włączając wszystkie jej warstwy.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Poziomy	Rodzaj	Wyniki pobranych próbek
Wytrzymałość na ścieranie	poziom 1 = 100 cykli poziom 2 = 500 cykli	B A	Typ A
Wytrzymałość na przecięcie ostrzem	poziom 1 = indice 1,2	B A	Typ A
Wytrzymałość na rozdzielanie	poziom 1 = 10 N poziom 2 = 25 N	B A	Typ A
Wytrzymałość na przebicie	poziom 1 = 20 N poziom 2 = 60 N	B A	Typ A
Reakcja na ogień	2 3	B A	Typ A
Odporność na ciepło kontaktowe	1		Wynik zaliczający
Odporność na konwekcyjny ruch ciepła	HTI ≥7		Wynik zaliczający
Odporność na małe rozbryzgi roztopionego metalu	2 (15 kropli) 3 (25 kropli)	B A	Typ A
Rezystancja skrośna	>10 ⁵ Ω	B A	Wynik zaliczający

DÔKLADNE SI PREČÍTAJTE TIETO POKYNY

Aktuálna legislatíva ukladá zamestnávateľovi (používateľovi) povinnosť identifikovať a vybrať vhodné OOP pre riziká prítomné na pracovisku (z hľadiska vlastností a kategórie OOP). V dôsledku toho je pred používaním pomôcky nevyhnutné skontrolovať, či vlastnosti daného modelu vyhovujú vašim požiadavkám. Okrem toho musí zamestnávateľ vopred informovať pracovníka o rizikách, pred ktorými ho chráni OOP, a poskytnúť mu pokyny a/alebo školenie o vhodnom a praktickom používaní OOP (ak je to potrebné). Tento návod sa musí zachovať po celú dobu používania OOP.

Notifikovaná osoba: Centro Tessile Cotoniero e Abbigliamento S.p.A., Piazza Sant'Anna 2, 21052 Busto Arsizio VA – Európske notifikácie kačné číslo 0624, Kategória (EÚ) 2016/425: II^A

Zloženie:

- Štiepanková koža a lícová koža vo variáciách 1,1 – 1,3 mm
- Kategória (R.E.216/425): II^A
- Veľkosť: 9, 10
- ČIERNA, BIELA, SIVÁ, ČERVENÁ

POUŽÍVANIE

Odev opísaný v tomto návode je v súlade so špecifikáciami uvedenými v európskych normách a je vhodný na nižšie uvedené používanie; NIE je vhodný na iné účely použitia.

Európske nariadenie (EÚ) 2016/425 o osobných ochranných prostriedkoch a o zrušení smernice Rady 89/686/EHS

EN 420:2013+A1:2009 (všeobecné požiadavky týkajúce sa neškodnosti, ergonómie a veľkosti),

EN 388:2016: požiadavky týkajúce sa ochrany pred mechanickými rizikami, údržbových prác, čistenia podniku, práce s nástrojmi, prác na mechanických konštrukciách, manipulácie s kovovými profilmi, brúsenia a/alebo odstraňovania drsných okrajov, stolárskych prác, manipulácie s predmetmi s ostrými hranami a drsnými alebo abrazívnymi predmetmi.

EN 407:2004: požiadavky týkajúce sa ochrany pred tepelnými rizikami, náhodného kontaktu s malými plameňmi a kontaktu s teplými predmetmi, ktorých teplota je nižšia ako 100 °C

EN 12477:2001+A1:2005: požiadavky týkajúce sa zväračov

VŠEOBECNÉ VÝSTRAHY

Hodnoty získané pri vykonaných technických analýzách na stanovenie úrovni účinnosti sú uvedené v časti ÚČINNOSŤ. Keďže sú celé vyrobené z rovnakého materiálu, špecifikované hodnoty účinnosti je možné rozšíriť na všetky časti rukavíc. Ruka-vice sú vyrobené tak, aby sa zaručilo, že samé nie sú príčinou rizika alebo interferencie pre používateľa; materiály, z ktorých sú vyrobené, sa vyberali tak, aby ponúkli najlepšiu účinnosť a najdlhšiu trvanosť a na základe našich najlepších znalostí neexistujú žiadne kontraindikácie ich používania. Rukavice boli vyrobené tak, aby neexistovali miesta (ako napríklad stehy alebo doplnky v priamom kontakte s pokožkou), ktoré by mohli spôsobiť nadmerné podráždenie alebo zranenie používateľa.

Špecifikované bezpečnostné vlastnosti sú zaručené iba v prípade, že majú rukavice správnu veľkosť, že sa správne používajú, že sú utiahnuté a v dokonalom stave. Skontrolujte ich pred každým použitím a zaručte, aby boli v dokonalom stave, celé a čisté; v prípade roztrhnutia (uvoľnenie švov, prasknutia alebo prederavenia) ich vymeňte; v prípade znečistenia ich očistite v súlade s návodom uvedeným v časti ÚDRŽBA. Výrobca nepreberá žiadnu zodpovednosť za žiadne škody alebo iné dôsledky nesprávneho používania alebo v prípade akékoľvek úpravy OOP vzhľadom na jeho certifikovanú garáciu. V prípade nedodržania pokynov uvedených v tomto návode môže OOP stratiť svoju technickú a zákonnú efektívnosť.

Používateľ nikdy nesmie rukavice sťahovať z rúk v rizikovom pracovnom prostredí.

ŠPECIFICKÉ VÝSTRAHY

Rukavice sa nesmú používať v prípade, že hrozí riziko usmrtenia pohybujúcimi sa dielmi stroja.

V súlade s normou EN 12477 sa typ rukavíc B odporúča v prípade, že sa vyžaduje mimoriadna ohybnosť, ako napríklad pri zváraní TIG. Typ rukavíc A sa odporúča pri všetkých ostatných zväračských postupoch. Rukavice chránia ruky a zápästia počas zväračských postupov a príslušných úkonov pred vyprskávaním malých množstiev rozžhaveného kovu, krátkym vystavením a kontaktom s malými plameňmi, konvekčným teplom, teplom spôsobeným kontaktom a UV žiarením z oblúka (neexistujú testovacia metóda na meranie prieniku UV žiarenia do materiálov, z ktorých sú rukavice vyrobené, ale aktuálne používané metódy na výrobu ochranných rukavíc neumožňujú prienik UV žiarenia). Zároveň chránia aj pred mechanickým agresívnym vplyvom.

Ak sa rukavice majú používať počas zvárania oblúkom: Materiál, z ktorého sú rukavice vyrobené, ponúka minimálnu elektrickú odolnosť až 100 V (DC) počas zvárania oblúkom. Tieto rukavice nechránia pred úrazom elektrickým prúdom v prípade poškodeného zariadenia alebo práce vykonávanej pod napätím a elektrická odolnosť sa zníži v prípade, že sú rukavice vlhké, znečistené alebo spotené, čím sa riziko zvyšuje.

OZNAČENIA (príklad)

Názov výrobcu
Popis
Číslo položky

Symbol označujúci mechanické riziká a ochranné indexy (oder, porezanie, roztrhnutie, prepichnutie)/symbol tepelných rizík/Prečítajte si návod/Označenie CE/Veľkosť

Adresa výrobcu
Krajina pôvodu

WELDLINE™
by Lincoln Electric

MIG IRON PROTECT
part n° WG-MIG-3-CE

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
4 2 3 4 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN

MADE IN ITALY

CE
size
10

MAINTENANCE INSTRUCTION

DO NOT WASH

DO NOT BLEACH

DO NOT DRY

DO NOT IRON

DO NOT DRY CLEAN

Názov výrobcu
Popis
Číslo položky

Symbol označujúci mechanické riziká a ochranné indexy (oder, porezanie, roztrhnutie, prepichnutie)/symbol tepelných rizík/Prečítajte si návod/Označenie CE/Veľkosť

Adresa výrobcu
Krajina pôvodu

WELDLINE™
by Lincoln Electric

MIG IRON PROTECT +
part n° WG-MIG-4-CE

EU 2016/425
EN 12477:2001+A1 2005

EN 388:2016
2 1 2 2 X

EN 407:2004
4 1 3 2 4 X

www.weldline.eu

Lincoln Electric Europe S.L. c/o Balmes, 89 8° 2°
08008 Barcelona SPAIN

MADE IN ITALY

CE
size
10

MAINTENANCE INSTRUCTION

DO NOT WASH

DO NOT BLEACH

DO NOT DRY

DO NOT IRON

DO NOT DRY CLEAN

Vyhlasenie o zhode nájdete na webovej lokalite: www.weldline.eu

PREPRAVA A SKLADOVANIE

Odev prepravujte a skladujte v originálnom balení, na chladnom a suchom mieste mimo dosahu zdrojov tepla a na mieste chránenom pred svetlom. Neskladajte ani nestláčajte.

DÁTUM SPOTREBY: dovtedy, kým nie sú opotrebované, ak sa uchovávajú v dobrom stave
LIKVIDÁCIA

Ak odev nebol kontaminovaný špeciálnymi látkami alebo výrobkami, môže sa zlikvidovať spolu s bežným látkovým odpadom; Ak však bol kontaminovaný, musí sa zlikvidovať v súlade s legislatívou týkajúcou sa špeciálneho odpadu.

INSTRUÇÕES DE

ÚDRŽBOVÉ POKYNY:
dôsledne dodržiavajte nižšie uvedené pokyny.



OZNAČENIE: **CE** aručuje voľnú cirkuláciu obchodu s výrobkami a tovarom v rámci Európskeho hospodárskeho spoločenstva. Označenie CE na výrobkoch znamená, že daný výrobok spĺňa základné požiadavky nariadenia EÚ 2016/425.

INTERPRETÁCIA ÚROVNÍ ÚČINNOSTI

EN 420:2003+A1:2009	požiadavky	výsledky
Ohybnosť	úroveň 3 = 8 mm	úroveň 3
Určenie pH	3,5 < pH < 9,5	Aprovado
Obsah chrómu VI	< 3 mg/kg	Aprovado

Rukavice zo špiepankovej kože na dlani: WG-MIG-3-CE / WG-MIG-3-CE-T11

EN 388:2016	požiadavky	výsledky
Odolnosť voči oderu	úroveň 4 = 8000 cyklov	úroveň 4
Odolnosť voči porezaniu nožom	úroveň 2 = 2,5 index	úroveň 2
Odolnosť voči roztrhnutiu	úroveň 3 = 50 N	úroveň 3
Odolnosť voči prepichnutiu	úroveň 4 = 150 N	úroveň 4

Indexy označujú v poradí zľava doprava:

- oder
- odolnosť voči porezaniu
- odolnosť voči roztrhnutiu
- odolnosť voči prepichnutiu
- odolnosť voči porezaniu TDM (E)
- Zmiernenie dopadu (P)

Tieto rukavice sú zložené z rôznych vrstiev v dôsledku čoho celková klasifikácia v skutočnosti neodráža účinnosť najvrchnejšej vrstvy.

Rukavice z lícovej kože na dlani: WG-MIG-4-CE / WG-MIG-4-CE-T11

EN 388:2016



4 2 3 4 x

EN 388:2016	požiadavky	výsledky
Odolnosť voči oderu	úroveň 2 = 500 cyklov	úroveň 2
Odolnosť voči porezaniu nožom	úroveň 1 = 2,5 index	úroveň 1
Odolnosť voči roztrhnutiu	úroveň 2 = 25 N	úroveň 2
Odolnosť voči prepichnutiu	úroveň 2 = 60 N	úroveň 2

Indexy označujú v poradí zľava doprava:

- oder
- odolnosť voči porezaniu
- odolnosť voči roztrhnutiu
- odolnosť voči prepichnutiu
- odolnosť voči porezaniu TDM (E)
- Zmiernenie dopadu (P)

Tieto rukavice sú zložené z rôznych vrstiev v dôsledku čoho celková klasifikácia v skutočnosti neodráža účinnosť najvrchnejšej vrstvy.

EN 388:2016



2 1 2 2 x

EN 407:2004	Minimálne požiadavky	výsledky
Reakcia na plameň	4: ≤2 s po spaľovaní	úroveň 4
Kontaktné teplo	1: ≥15 s pri 100 °C	úroveň 1
Konvekčné teplo	3: ≥10 s	úroveň 3
Radiačné teplo	2: ≥20 s	úroveň 2
Vypyskávanie malých množstiev roztaveného kovu	4: ≥35 kvapiek	úroveň 4

Wskaźniki pokazują w kolejności od lewej do prawej:

- reakcja na płomień
- ciepło kontaktowe
- konwekcyjny ruch ciepła
- ciepło promieniowane
- małe rozbrzdygi roztopionego metalu
- duże rozbrzdygi roztopionego metalu
- Wskaźnik X oznacza, że rękawica nie została przetestowana pod kątem tego rodzaju ryzyka.

Poziom skuteczności jest zdefiniowany dla całej rękawicy, włączając wszystkie jej warstwy.

EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

EN 12477:2001+A1:2005	Úroveň	Typ	Výsledky podľa vzoriek
Odolnosť voči oderu	úroveň 1 = 100 cyklov úroveň 2 = 500 cyklov	B A	Typ A
Odolnosť voči porezaniu nožom	úroveň 1 = 1,2 index	B A	Typ A
Odolnosť voči roztrhnutiu	úroveň 1 = 10 N úroveň 2 = 25 N	B A	Typ A
Odolnosť voči prepichnutiu	úroveň 1 = 20 N úroveň 2 = 60 N	B A	Typ A
Reakcia na plameň	2 3	B A	Typ A
Odolnosť voči kontaktnému teplu	1		Vyhovuje
Odolnosť voči konvekčnému teplu	HTI ≥7		Vyhovuje
Odolnosť voči vypyskávaniu malých množstiev roztaveného kovu	2 (15 kvapiek) 3 (25 kvapiek)	B A	Typ A
Vertikálna elektrická odolnosť	>10 ⁵ Ω	B A	Vyhovuje



LINCOLN ELECTRIC IBERIA, S.L.

Carretera Laureo Miró 396-398,
08980, Sant Feliu de Llobregat,
Barcelona - Spain
www.weldline.eu