

# Информационный листок:

Описание: Phoenix FR

Style Ref: S128-000-255



Эта одежда отмечена знаком CE, что означает соответствие ЕС Директиве ЕС/686/89 средств индивидуальной защиты, Приложение II Требований Охраны труда и безопасности.

## BS EN ISO 11611:2007

### Защитная одежда при выполнении сварочных и других подобных работ.

Эта одежда отвечает требованиям физической защиты и ограниченной защиты от возгорания, оговоренных стандартом **BS EN ISO 11611:2007**.



Class 1 A1

Одежда не загорится при случайном контакте с небольшим открытым огнем и защитит сварщика от попадания небольших капель расплавленного металла, образующихся при сварке и резки, от теплового излучения и от случайного контакта с токонесущими элементами оборудования.

#### Классификация:

Класс 1 (нижний уровень) Класс 2 (верхний уровень).

На таблице, расположенной ниже, представлен список видов сварки, для которых применима данная одежда.

Распространение пламени: A1= поверхностное

A2= кромочное

BS EN ISO  
11612:2008



A1, B1, C1

## BS EN ISO 11612:2008

### Защитная одежда – одежда для защиты от высокой температуры и огня.

Эта одежда соответствует свойствам, определенным в **BS EN ISO 11612:2008**.

#### Классификация:

A – ограниченная защита от распространения пламени после 25-ти кратной стирки одежды по ISO 15025:2000.

B – Конвективная теплопередача – Уровень защиты B1 при испытаниях по ISO 9151.

C – Тепловое излучение – Уровень защиты C1 при испытаниях по ISO 6942.

A = Отсутствует распространение огня на любую часть кромки одежды. Не образуются дыры. Не образуются горящих элементов одежды. Не образуются распространяющихся тлеющих участков одежды после воздействия огня в течение 2 секунд.

B = Индекс конвективной теплопередачи, измеряемый временем повышения температуры на изнаночной поверхности одежды; B1 – 4-10 секунд; B2 – 10-20 секунд; B3 – 20 и более секунд.

C = Индекс защиты от теплового излучения. Измеряемы также временем повышения температуры: C1 – 7-20 секунд; C2 – 20-50 секунд; C3 – 50-95 секунд и C4 – 95 и более секунд.

#### Ограничения использования:

*После попадания на одежду химических или воспламеняющихся жидкостей покиньте рабочее место, снимите одежду и убедитесь, не было ли контакта опасных жидкостей с кожей. Очистите или утилизируйте одежду.*

*Испорченная каплями расплавленного металла одежда в слоях, близлежащих к коже может не защитить сварщика от ожогов.*

*Теплозащитные свойства одежды уменьшаются после воздействия капель расплавленного металла.*

*Воздействие УФ облучения (солнце, некоторые сварочные процессы), радиационного тепла, брызг расплавленного металла разрушают материал одежды. Дополнительные накладки материала, кожаные наруканики или фартуки уменьшают эти воздействия.*

*Эта одежда не предназначена для защиты от воздействия объемных брызг расплавленного металла.*

*Эта одежда не защищает от поражения электрическим током. При проведении дуговой электросварки целесообразно применять соответствующие накладки из электроизолирующего материала, предохраняющие сварщика от контакта с электропроводящими элементами оборудования. Эффективность любой изоляции уменьшается при воздействии влаги, сырости или пота.*

*Эта одежда может только защитить прикрытые ей части тела. Возможно, понадобится дополнительная защита (например, при сварке потолочных швов).*

*Местное повышение содержания кислорода в воздухе уменьшает защитные свойства одежды. Дополнительная защита может потребоваться при сварке в стесненных условиях.*

| Тип одежды сварщика | Критерии выбора процесса:   | Критерии выбора, касающиеся окружающих условий:  |
|---------------------|---|--|
| Класс 1             | Ручная сварка с ограниченным образованием капель расплавленного металла, например:<br>— Газовая сварка.<br>— ТИГ сварка.<br>— МИГ сварка.<br>— Микроплазменная сварка.<br>— Пайка.<br>— Точечная сварка.  | Работа установок:<br>— Установки кислородной резки<br>— Установки плазменной резки<br>— Установки сварки сопротивлением<br>— Установки электродуговой металлизации<br>— Сборочная сварка |
| Class 2             | Ручная сварка с большим выделением брызг и капель расплавленного металла:<br>— Ручная сварка штучными электродами с щелочным или целлюлозным покрытием<br>— МАГ сварка (СО или смесь газов)<br>— МИГ сварка большим током<br>— Сварка самозащитной проволокой<br>— Плазменная резка<br>— Строжка<br>— Кислородная сварка<br>— Электродуговая металлизация | Работа установок:<br>— В ограниченном пространстве I<br>— Сварка потолочных швов; сварка и резка в стесненных или неудобных положениях.  |