

**WYRÓB:** Odzież ochronna wielorakiego zastosowania, Typ: „ENERGETIK MULTI“ 9042 II albo 9043 II.

**Komplet:** kurtka + spodnie do pasa albo z napierśnikiem

**Wersje:** jednobarwne, jednobarwne z retrorefleksyjnymi paskami, kombinowane z obniżonym krokiem i z retrorefleksyjnymi paskami, spodnie do pasa albo z napierśnikiem.

**MATERIAŁ:** Tkanina MULTI 260 Pro, trwała niepalna konstrukcja PROBAN®, ciężar powierzchniowy: 260 g/m<sup>2</sup>.

Skład materiałowy: 75 % bawełna, 24 % poliester, 1 % włókno węglowe.

**Materiały dodatkowe:** Widoczny materiał: materiał retrorefleksyjny 3M™ Scotchlite™ 8940

**USTAWY, NORMY, OBWIESZCZENIA:**

Jest zgodny z wymogami Rozporządzenia (UE) 2016/425, dla środków ochrony indywidualnej kategorii III.

EN ISO 13688:2013 Odzież ochronna - wymagania ogólne

EN 13034:2005+A1:2009 - Odzież ochronna odporna na chemikalia płynne typ 6 i typ PB [6]

EN 1149-5:2018 Odzież ochronna – Właściwości elektrostatyczne – część 5: wymagania odnośnie wykonania

EN ISO 11612:2015 Odzież ochronna – Odzież chroniąca przed gorącym i płomieniem

EN ISO 11611:2015 Odzież ochronna stosowana przy spawaniu i procesach towarzyszących.

**PRZEZNACZENIE:** Przemysł, przede wszystkim elektrotechniczny, petrochemiczny, energetyka, gazownictwo, rafinerie i stanowiska ADR. Wszędzie tam, gdzie zagraża niebezpieczeństwa pożaru albo wybuchu pod wpływem zapalającego działania ładunku elektryczności statycznej. Ta odzież może być stosowana przy spawaniu i tym podobnych czynnościach.

Właściwości podstawowe	Jednostka pomiarowa	Wymóg	Określenie
<b>Wymagania EN 13034+A1</b>			
<b>Odporność na odrywanie</b>	Liczba obrotów do oderwania próbki	art. 4.1 EN 13034+A1 <b>Klasa 4:</b> > 1000 ≤ 1500	> 1000; < 1500
<b>Wytrzymałość w dalszym rozciąganiu</b>	N	art. 4.1 EN 13034+A1 <b>Klasa 3:</b> > 40 ≤ 60	wzdłuż/w poprzek 54,5 / 41,6
<b>Wytrzymałość na rozciąganie</b>	N	art. 4.1 EN 13034+A1 <b>Klasa 5:</b> > 500 ≤ 1000	wzdłuż/w poprzek 720 / 560
<b>Odporność na przebicie</b>	N	art. 4.1 EN 13034+A1 <b>Klasa 2:</b> > 10 ≤ 50	37,8
<b>Indeks odpychania substancji R</b>		art. 4.1 EN 13034+A1	
- 30% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	%	<b>Klasa 3:</b> > 95	97,0
- 10% NaOH		<b>Klasa 3:</b> > 95	96,8
- o-ksylen		-	22,1
- butan-1-ol		-	71,9
<b>Index penetrace P</b>		art. 4.1 EN 13034+A1	
- 30% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	%	<b>Klasa 3:</b> < 1	0,5
- 10% NaOH		<b>Klasa 3:</b> < 1	0,0
- o-ksylen		-	29,9
- butan-1-ol		-	13,5
Wytrzymałość szwów wyrób gotowy	N	art. 4.2.2 EN 13034+A1 <b>Klasa 6:</b> > 500	773
<b>Odporność na penetrację cieczy w formie lekkiego spryskiwania (spray test) wyrób gotowy</b>	cm <sup>2</sup>	art. 5 EN 13034+A1	0 bez przenikania
<b>Wymagania EN ISO 11612</b>			
<b>Odporność na ciepło (180 °C)</b>	–	art. 6.2.2 EN ISO 11612	spełnia wymagania
<b>Ciepło konwekcji (HTI<sub>24</sub>)</b>		art. 7.2 EN ISO 11612	
<i>materiał podstawowy</i>	s	<b>poziom wykonania B1:</b> 4,0 ≤ HTI <sub>24</sub> < 10,0	5,9
<b>Ciepło promieniowania (RHTI<sub>24</sub>)</b>		art. 7.3 EN ISO 11612	
<i>materiał podstawowy</i>	s	<b>poziom wykonania C1:</b> 7,0 ≤ RHTI <sub>24</sub> < 20,0	13,1
<b>Ciepło kontaktowe</b>		art. 7.6 EN ISO 11612	
<i>materiał podstawowy</i>	s	<b>poziom wykonania F1</b> min. 5,0 maks. <10,0	6,7
<b>Ograniczenie rozszerzania się płomienia – metoda A</b>		art. 6.3.2 EN ISO 11612	
oryginalny materiał wierzchni i po praniu	–	<b>kod A1</b>	
materiał wierzchni ze szwem po praniu			
wyposażenie techniczne po praniu			
- czas dopalania płomieniem	s	≤ 2	0
- czas dopalania żarzeniem	s	≤ 2	0

Właściwości podstawowe	Jednostka pomiarowa	Wymóg	Określenie
<b>Spryskanie roztopionym żelazem</b> <i>material podstawowy</i>	g	art. 7.5 EN ISO 11612 <b>poziom wykonania E1</b> min. 60 maks. <120	min. 60 maks. <120
<b>Wymagania EN 1149-5</b>			
<b>Właściwości elektrostatyczne</b> <i>material podstawowy</i>	-	art. 4.2.1 EN 1149-5	
- czas połowiczny zaniku ładunku t <sub>50</sub>	s	t <sub>50</sub> < 4	< 0,01
- współczynnik ekranowania S	-	S > 0,2	0,83
<b>Wymagania EN ISO 11611</b>			
<b>Skutki spryskania roztopionym metalem</b> <i>Material wierzchni</i>	liczba kropli	art. 6.8 EN ISO 11611 <b>Klasa 1 / Klasa 2</b> min. 15 kapek / min. 25 kapek	20,2
<b>Rezystancja elektryczna</b> <i>material wierzchni</i>	Ω	art. 6.10 EN ISO 11611 > 10 <sup>5</sup>	6,1 x 10 <sup>7</sup>
<b>Ograniczenie rozszerzania płomienia – metoda A</b> <i>oryginalny material wierzchni i po praniu</i> <i>material wierzchni ze szwem po praniu</i> <i>wyposażenie techniczne po praniu</i>	-	art. 6.7.2 EN ISO 11611 kod <b>A1</b>	
- czas dopalania	s	≤ 2	0
- czas dożarzania	s	≤ 2	0
<b>Ciepło promieniowania</b> <i>material podstawowy</i> <i>RHTI24</i>	s	art. 6.9 EN ISO 11611 <b>Klasa 1 / Klasa 2</b> RHTI (24 °C) ≥ 7 / ≥ 16	15,4

**PRZEZNACZENIE:** Odzież jest przeznaczona do ochrony użytkownika w środowiskach, w których występuje podwyższone zapylenie, podwyższone stężenie gazów wybuchowych czy substancji łatwopalnych i jest zatem bardzo prawdopodobne niebezpieczne powstanie ładunku elektrostatycznego, przed którego powstaniem należy chronić lub przed niebezpieczeństwem powstania pożaru. W bezpośrednim kontakcie z płomieniem lub z małymi opadającymi palącymi się częściami materiał się zwęgli, ale ogień dalej się nie rozprzestrzeni. W ten sposób można zapobiec ciężkim urazom powstałym w następstwie bezpośredniego kontaktu ludzkiego ciała z oddzielnie palącą się odzieżą.

**EN ISO 11612:2015** Odzież jest przeznaczona, jako ochrona przed zapałnymi wyładowaniami elektrostatycznymi i krótkotrwałym kontaktem z małymi płomieniami **A1**, promieniowaniem ultrafioletowym i innymi zagrożeniami cieplnymi na poziomie: **B1** (ciepło konwekcyjne), **C1** (ciepło promieniowania), **E1** (opryskanie roztopionym żelazem), **F1** (ciepło kontaktowe).

**EN 13034:2005+A1:2009** Odzież ochronna zapewnia ograniczoną ochronę przed ciekłymi chemikaliami (**typ 6**). Odzież ochronna przeciwko ciekłym chemikaliami typu 6 służy do ochrony przed potencjalnymi ekspozycjami przy lekkim opryskaniu, ciekłym aerozolem albo małą objętością, ewentualnie pod niskim ciśnieniem, rozpryskanych i rozcieńczonych chemikaliów.

**EN 1149-5:2018** Ponadto służy, jako odzież ochronna rozpraszająca ładunek elektrostatyczny, stosowana jako część ogólnego systemu uziemienia, niedopuszczająca do wyładowań zapałnych. Jest przeznaczona do stosowania w strefach 1, 2, 20, 21 i 22 (patrz EN 602079-10-1 [7] i EN 60079-10-2 [8]), w których minimalna energia zapłonu atmosfery wybuchowej nie jest mniejsza od 0,016 mJ. Odzież nie może być stosowana w atmosferze wzbogaconej tlenem albo w strefie 0 22 (patrz EN 602079-10-1 [7]) bez wcześniejszego zatwierdzenia przez właściwego technika bezpieczeństwa.

**EN ISO 11611:2015** Odzież nadaje się do prac spawalniczych i tym podobnych zastosowań, klasa **1/A1**.

**Instrukcja wyboru typu odzieży spawalniczej (klasa 1/klasa 2)**

Typ odzieży spawalniczej	Kryteria doboru odnoszące się do procedury roboczej:	Kryteria doboru odnoszące się do warunków środowiskowych:
Klasa 1	Techniki spawania ręcznego połączone z powstawaniem światła, rozpryskami i kroplami, na przykład: <ul style="list-style-type: none"> <li>- spawanie gazowe,</li> <li>- spawanie WIG,</li> <li>- spawanie MIG,</li> <li>- spawanie mikroplazmowe,</li> <li>- lutowanie twarde,</li> <li>- punktowe,</li> <li>- MMA (ręczne spawane łukowe elektrodą otuloną) (elektroda z otuliną rutyłową).</li> </ul>	Praca maszyn, na przykład: <ul style="list-style-type: none"> <li>- tlenowe maszyny do cięcia,</li> <li>- plazmowe maszyny do cięcia,</li> <li>- rezystancyjne maszyny spawalnicze,</li> <li>- maszyny do nanoszenia ciepłego,</li> <li>- stół spawalniczy.</li> </ul>
Klasa 2	Techniki spawania ręcznego połączone z powstawaniem dużych rozprysków i kropli, na przykład: <ul style="list-style-type: none"> <li>- MMA spawanie (elektroda podstawowa albo z otuliną celulozową),</li> <li>- MAG spawanie (z CO<sub>2</sub> albo mieszaną gazową),</li> <li>- MIG spawanie (dużym prądem),</li> <li>- łukowe spawanie elektrodą rdzeniową bez gazu osłonowego,</li> <li>- cięcie plazmowe,</li> <li>- złobienie,</li> <li>- cięcie tlenem,</li> <li>- metalizacja.</li> </ul>	Praca maszyn, na przykład: <ul style="list-style-type: none"> <li>- w ciasnych pomieszczeniach,</li> <li>- przy spawaniu nad głową/cięciu albo w porównywalnie nienaturalnych pozycjach.</li> </ul>

**OPIS WYROBU:** Ta odzież ochronna zapewnia swojemu użytkownikowi nie tylko ochronę, ale i komfort oraz wygodę. Jest przepuszczalna dla powietrza i przewietrzana. Materiał jest wolny od wad higienicznych i zapewnia bardzo dobrą odporność na zwykle obciążenia mechaniczne. Tkanina zawiera włókna przewodzące zapewniające bezpieczne odprowadzenie elektryczności statycznej.

**OSTRZEŻENIE DLA UŻYTKOWNIKÓW:** **Odzież można stosować w pomieszczeniach z niebezpiecznym działaniem ładunków elektrostatycznych wyłącznie w zgodzie z obowiązującymi normami i przepisami w zakresie ochrony przed niebezpiecznymi skutkami elektryczności statycznej.**

- Odzieży nie wolno rozpinąć, jeżeli osoba znajduje się w środowisku łatwopalnym lub wybuchowym lub podczas manipulacji z substancjami łatwopalnymi albo wybuchowymi.
- Odzież nie powinna być używana w środowisku z podwyższoną ilością tlenu bez uprzedniej zgody ponoszącego odpowiedzialność technika bhp.
- Na właściwości odzieży mogą mieć wpływ jej zużycie, pranie czy ewentualne zanieczyszczenia.
- Przed każdym użyciem należy sprawdzić, czy nie doszło do uszkodzenia odzieży. W takim przypadku należy odzież ochronną wyczołfać z dalszego użytkowania!
- Odzież naprawiać tylko z zastosowaniem materiałów i tkanin spełniających wymagania stosownych norm. Odzież spełnia swoje zadania wyłącznie w wykonaniu oryginalnym, tzn. bez niefachowych ingerencji, jakimi są np. nieodpowiednie łatki.
- Odzież ochronna spełnia swoją funkcję ochronną tylko w przypadku, gdy jest kompletna, dobrze założona i zapięta łącznie ze wszystkimi zamknięciami. Odzież należy nosić całkowicie zapiętą, guziki (zamki błyskawiczne) powinny być zawsze przykryte. Kieszenie podczas pracy muszą być zamknięte (zakryte).
- Podczas pracy należy używać obydwie części odzieży w całości! Bluza w przypadku okrycia dwuczęściowego powinna być wystarczająco długa, aby przykryła górną część spodni podczas normalnych ruchów ciała lub jeżeli ich użytkownik pochylił się w pasie. Odzież powinna stałe przykrywać wszystkie materiały, które z punktu widzenia zdolności do odprowadzania elektryczności statycznej lub łatwopalności nie spełniają wymagań.
- Osoba nosząca odzież ochronną ze zdolnością do odprowadzania elektryczności statycznej powinna być właściwie uziemiona odpornością elektryczną mniejszą niż  $10^8 \Omega$ , na przykład przez noszenie odpowiedniego obuwia na podłogach rozpraszających ładunek elektrostatyczny albo na podłogach przewodzących.
- Skuteczność funkcji rozpraszania odzieży ochronnej rozpraszającej ładunek elektrostatyczny może być uzależniona od zużycia i rozerwania, prania i od ewentualnych zanieczyszczeń.
- Podczas noszenia odzieży należy umożliwić bezpośredni kontakt przewodzących części materiału odzieży ze skórą, np. na szyi i nadgarstkach. Jeżeli przewodzące części ubrania nie mogą dotykać skóry, powinny być wprost uziemione.
- Odzież należy używać tylko z pozostałymi kompatybilnymi środkami ochrony indywidualnej.
- W razie przypadkowego poplamienia ciekłymi chemikaliami lub łatwopalnymi płynami podczas noszenia takiego ubrania konieczne jest, aby osoba nosząca takie ubranie natychmiast oddaliła się i ostrożnie zdjęła odzież ochronną, przy czym upewniła się, że chemikalia lub ciecz nie przedostały się do kontaktu z żadną częścią skóry. Tę odzież należy następnie wyczyścić lub wyczołfać z używania.
- Gdyby doszło do spryskania tej odzieży roztopionym metalem, użytkownik powinien natychmiast opuścić miejsce pracy i zdjąć odzież.
- Przy spawaniu odzież jest przeznaczona tylko do ochrony przed krótkim, nieumyślnym kontaktem z częściami czynnymi obwodu spawania łukowego. W przypadku zwiększonego niebezpieczeństwa porażenia prądem elektrycznym wymagane są dodatkowe warstwy izolacji elektrycznej. Odzież jest zaprojektowana tak, aby zapewniała ochronę przy przypadkowym kontakcie z czynnymi przewodami elektrycznymi przy napięciu do około 100 V d.c.
- Może być wymagana dodatkowa, częściowa ochrona ciała, na przykład przy spawaniu nad głową.

#### **NIEWŁAŚCIWE ZASTOSOWANIE:**

- Poziom ochrony przed płomieniem będzie obniżony, jeżeli odzież ochronna będzie zanieczyszczona substancjami palnymi.
- Zwiększenie zawartości tlenu w powietrzu zmniejsza zasadniczo ochronę odzieży spawalniczej przed płomieniem. Szczególna uwaga powinna być poświęcona spawaniu w niewielkich przestrzeniach, na przykład, jeżeli nie wyklucza się, że atmosfera może być wzbogacona tlenem.
- Izolacja elektryczna zapewniona przez odzież zostanie pogorszona, jeżeli odzież jest mokra, brudna albo nasiąknięta potem.

**ZALECENIE:** dla przedłużenia żywotności odzieży przy spawaniu zalecamy stosowanie razem z tą odzieżą również skórzane wyposażenie spawalnicze (fartuch, nakładki na buty, rękawice z mankietami...).

**OSTRZEŻENIE:** W razie spryskania roztopionym metalem nie można w przypadku odzieży, która jest ubrana wprost na skórę, wykluczyć ryzyka oparzeń.

Podczas noszenia rękawic wraz z odzieżą pomiędzy rękawami i rękawicami miałyby być przekrycie, a to przekrycie powinno być podczas pracy użytkownika zachowane w taki sposób, aby wykluczyć przenikanie ciepła i płomienia lub zaczepienie gorącego materiału.

Dolna część spodni miałyby przekrywać górną część obuwia, a to przekrycie miałyby być zachowane podczas chodzenia i wspinaczki.

#### **Informacje o zagrożeniu przez promieniowanie UV**

Specyfikacja wymagań minimalnych dla odzieży, która może chronić użytkownika przed zwykłymi zagrożeniami związanymi ze spawaniem, kiedy jest ona poprawnie stosowana. Te niebezpieczeństwa obejmują ekspozycję skóry na promieniowanie ultrafioletowe (UV), które powstaje przy wszystkich operacjach spawania łukiem elektrycznym. To promieniowanie UV obejmuje promieniowania UVA, UVB i UVC powstające przy intensywnych impulsach.

Przy ich działaniu materiał tekstylny degraduje się i może już nie zapewniać ochrony. To dotyczy w szczególności sytuacji, kiedy odzież jest stosowana przy spawaniu łukiem elektrycznym (szczególnie przy spawaniu MIG/MAG), gdzie uszkodzenie od intensywnego promieniowania UV, promieniowania cieplnego i intensywnych iskier albo kropli roztopionego metalu może bardzo szybko zmniejszyć jej skuteczność. W takich sytuacjach trzeba stosować zabezpieczenia o wyższym poziomie ochrony, jak na przykład dodatkowe mankiety skórzane, fartuchy, itp., które przedłużają żywotność części odzieży i wspomagają ochronę użytkownika.

Ubrania klasy 2 są zaprojektowane tak, aby były bardziej odporne na degradację spowodowaną tymi zagrożeniami, niż odzież klasy 1. Ale tego nie można dokładnie ustalić aż do chwili, kiedy zostanie ona sprawdzona w procesie spawania, w którym wiele zależy od umiejętności spawacza, zastosowanego prądu spawania, powstających rozprysków i pozycji spawania.

Legislacyja EU wymaga, aby środki ochrony osobistej były od początku dobierane po starannej analizie ryzyka, aby były okresowo kontrolowane i konserwowane albo wymieniane dla zapewnienia ciągłej ochrony. Użytkownicy, którzy są narażeni na promieniowanie UV muszą być zapoznani z zagrożeniami okresowo kontrolowani.

Prostą kontrolę możliwości dalszej ochrony przed promieniowaniem UV dla tego typu odzieży (nam przykład raz w tygodniu) wykonuje się tak, że części odzieży trzyma się naprzeciwko 100 W wolframowej żarówki na długość ramienia (około 1 m); jeżeli widać światło przenikające przez materiał, to promieniowanie UV też będzie przenikać.

Użytkownikom zalecamy, aby w przypadku stwierdzenia, że mają opaleniznę – chodzi o oznaki przenikania promieniowania UVB, części odzieży przekazali do naprawy (jeżeli to możliwe) albo zastąpili je innymi i rozważyli na przyszłość zastosowanie dodatkowych, bardziej odpornych warstw ochronnych.

**Użytkownik powinien upewnić się przed użyciem (kontrola oznakowania na etykietach odzieży), że ten typ odzieży spełnia wymagane poziomy ochrony w zależności od oceny ryzyka, za które wyłączną odpowiedzialność ponosi pracodawca użytkownika.**

Ze względu na to, że klasy wykonania oparto na wynikach badań przeprowadzonych w laboratorium, nie muszą one bezwarunkowo stosować się do rzeczywistych warunków na stanowisku pracy. Odzież ochronną należy wybrać pod względem pełnej oceny warunków i czynności wykonywanych przez użytkownika końcowego wyrobu, z uwzględnieniem możliwego ryzyka i danych dostarczanych przez producenta w odniesieniu do wykonania odzieży ochronnej do ochrony przed stosownym zagrożeniem lub niebezpieczeństwem. Stosowne normy definiują szereg klas wykonania, w których wyższy numer odpowiada wyższej skuteczności.

**Producent nie ponosi odpowiedzialności za żadne szkody na osobach lub majątku powstałe poprzez nieprawidłowe używanie odzieży.**

Należy pamiętać, że podczas wielu wypadków na ludzkie ciało mogą oddziaływać takie siły, gdy żadna znana odzież nie może zapobiec poważnym obrażeniom lub śmierci.

**PRZECHOWYWANIE:** W suchym, ciemnym i wentylowanym środowisku w zakresie temperatur 10-30 °C. Powinna być chroniona przed uszkodzeniem oraz wpływem promieniowania słonecznego, chronić przed promieniującym ciepłem elementów grzejnych, ulokować minimalnie 1 m od elementów grzejnych. Jeżeli odzież jest mokra, należy ją pozostawić do wyschnięcia w temperaturze pokojowej i dopiero później schować. Przechowywać w oryginalnych opakowaniach.

**TRANSPORT:** Wyroby są zapakowane w woreczki PE. Wyroby w trakcie transportu nie mogą zostać uszkodzone ani zniszczone.

**KONSERWACJA:** Przed praniem zapinamy zamek błyskawiczny i wszystkie zamknięcia na rzepy. Korzystamy ze zwykłych środków do prania w płynie bez dodatków wybielających, nie powinny też być stosowane środki zmiękczające, ani inne, które mogłyby pogorszyć efektywność niepalnego wykończenia. Do zwiększenia efektywności tego wykończenia jest konieczne, aby na powierzchni tkaniny nie przyklejały się żadne łatwopalne pozostałości, odpowiednia proporcja nie powinna być mniejsza, niż 1:20, aby zapobiec optymalny proces prania i minimalne zużycie środków. Zaleca się pranie dwustopniowe, przy nadmiernym zanieczyszczeniu zalecamy pranie wstępne przy 40 °C i właściwe pranie przy 60 °C w programie dla tkanin delikatnych, wyrób można suszyć w suszarce bębnowej. Po praniu odzież starannie płuczemy i odwirowujemy przy niższych obrotach /maks. 600 obr/min/. Prasujemy poza paskami refleksyjnymi. Najlepszym sposobem, jak ponownie aktywować wykończenie powierzchni, jest suszenie w suszarce tunelowej, przy czym temperatura nie może przekroczyć 160 °C (temperatura zalecana = 130 - 160 °C). Proces suszenia powinien być ustawiony tak, aby materiał osiągnął suchy stan na około 30-90 sekund przed opuszczeniem suszarki tunelowej tak, aby jego temperatura powierzchniowa nie spadła poniżej 120 °C. Jeżeli ubrania są suszone w suszarce bębnowej, to temperatura powietrza wlotowego w suszarce powinna osiągać co najmniej 120 °C. To zapewnia "reaktywację" wykończenia powierzchniowego i poprawia skuteczność odrzucania cieczy. Trzeba unikać suszenia przy niskich temperaturach i suszenia na sznurku. Prasowania przy maksymalnej temperaturze powierzchni prasującej 150 °C, profesjonalnego czyszczenia chemicznego za pomocą tetrachloroetenem i innymi rozpuszczalnikami wymienionymi pod symbolem F, procedura normalna albo, ewentualnie czyszczenia chemicznego. Aby było można jak najlepiej zachować właściwości ochronne tkanin z wykończeniem powierzchniowym Hydrofoil™ podczas całego okresu żywotności odzieży i po powtarzającym się praniu, polecamy przestrzegać następujących zaleceń: Odzież z wykończeniem powierzchniowym Hydrofoil™ pierzemy oddzielnie od odzieży ze standardowymi wykończeniami powierzchniowymi, aby przedłużyć działanie wykończenia FC. Wykończenie FC należy ponawiać po 5 cyklach prania środkiem HYDROB FC, na przykład Hydrom „product rang“, jeżeli towarzyszą temu odpowiednie warunki suszenia, aby powierzchnia węglowodorów fluorowanych reaktywowała się poprawnie. Hydrofoil™ ma doskonałą trwałość przy praniu i wyprzedza wszystkie inne wykończenia z węglowodorami fluorowanymi na rynku – żywotność wykończenia powierzchniowego odzieży z Hydrofoil™ może być następnie zwiększona wypłukaniem w preparacie na bazie węglowodorów fluorowany w końcowym cyklu prania podczas płukania.

**UWAGA:** Odzież utrzymujemy w czystości, brudna odzież może spowodować pogorszenie ochrony. Należy poświęcić należytą uwagę konserwacji odzieży i okresowej regeneracji jej wykończenia FC. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody spowodowane użytkowaniem wyrobu w inny sposób, niż jest to ustalone i również nie ponosi żadnej odpowiedzialności, jeżeli wyrób jest niewłaściwie konserwowany bez przestrzegania wymienionych tutaj zasad. W razie potrzeby uzupełnienia informacji technicznych, niejasności albo pytań, prosimy się kontaktować z producentem.



**ROZMIARY:** podane 3 rozmiary kontrolne zgodnie z EN ISO 13688:2013.

**UTYLIZACJA:** Utylizacja odzieży jest regulowana ustawami poszczególnych krajów lub przepisami lokalnymi. Utylizacja poprzez spalenie.

**Identyfikacja Upoważnione osoby, które wykonały ocenę zgodności:** NB 1023, Institut pro testování a certifikaci, a.s., Tř. Tomáše Bati 299, Louky, 763 02 Zlín, CZ.

**Deklarację zgodności** można znaleźć tutaj: [www.canis.cz](http://www.canis.cz), a deklaracje dla poszczególnych wyrobów są w zakładce „Dokumenty pro stažení“ /Dokumenty do pobrania/.

**OZNACZENIE: najczęściej etykietą – wzór:**

ENERGETIK MULTI  
9042 II  
CAT: III  
CE 1023  
"MULTI 200 PRO" - 75 % bavlna, Cotton, bavlna, 24 % polyester, polyester, 1 % antistatické uhlíkové vlákno, Antistatic Carbon fiber, antystaticzne włókno węglowe  
60°C, nie używać wybielacza, nie używać zmiękczacza, nie prasować, nie suszyć na sznurku  
Před prvním použitím vyperťe, nepoužívejte aviváž. - Před prvním použitím vyperťe, nepoužívat aviváž. - Wash before first use, do not use fabric softener. - Umyć przed pierwszym użyciem, nie stosować płynu do zmiękczenia tkanin  
50  
EN 13688:2013, EN 13689-5:2018, EN ISO 13688:2013, EN ISO 13689-5:2018, EN ISO 13688:2013, EN ISO 13689-5:2018, EN ISO 13688:2013, EN ISO 13689-5:2018  
I: 182 cm  
II: 96 - 100 cm  
III: 84 - 88 cm  
Barcode  
Order nr. Působnost: 28/05/2018, 198/00, Praha 9, CZ

- Typ wyrobu
- Kod wyrobu
- Kategoria wyrobu
- Znak zgodności + numer notyfikacji laboratorium badawczego wykonującego kontrole roczne
- Skład materiałowy
- Piktogramy konserwacji według EN ISO 3758:2012
- Znakowanie rozmiaru poprzez podanie 3 rozmiarów kontrolnych;
- Piktogram ochrony włącznie z normą zharmonizowaną
- Piktogram ochrony włącznie z normą zharmonizowaną i klasą ochrony
- Ostrzeżenie nakazujące zapoznanie się z instrukcją użytkowania
- Numer lot
- Identyfikacja producenta

**PRODUCENT:**



adres kontaktowy: Poděbradská 260/59, Hloubětín, 198 00, Praha 9, CZ