





Zastosowanie:

Rękawice ochronne dla spawaczy model: ŻUBR® są rękawicami typu A, zgodnie z wymaganiami normy EN 12477:2001/A1:2005. Wykonane zostały z dwójno bydlęcej. Przeznaczone są do ochrony rąk podczas wykonywania prac spawalniczych i czynności pokrewnych. Rękawice zapewniają ochronę dłoni przed zagrożeniami mechanicznymi (odporność na ścieranie: poziom 3, odporność na przecięcie: poziom 2, wytrzymałość na rozdzielanie: poziom 3, odporność na przekłucie: poziom 2) oraz przed zagrożeniami termicznymi (możliwość zapalenia: poziom 4, odporność na ciepło kontaktowe do 100 st.C, poziom 1, odporność na ciepło konwekcyjne poziom: 3, odporność na drobne rozpryski stopionego metalu: poziom 4).

Rękawice ochronne dla spawaczy model: ŻUBR® są zgodne z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego: Rozporządzeniem (UE) 2016/425. Deklaracja zgodności dostępna jest na stronie internetowej www.robod.pl/ce

Objaśnienie oznaczeń:

| | | | | |
|---|---|------------|---|---|
|  |  | 1 1 |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1. Nazwa producenta. | 4. Przed użyciem należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji użytkowania. | | | |
| 2. Oznaczenie rękawic. | 5. Rękawice są zgodne z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego: Rozporządzeniem (UE) 2016/425. | | | |
| 3. Rozmiar rękawic: 10, 11 | | | | |

Rękawice przebadane zostały zgodnie z wymaganiami norm: EN 420:2003+A1:2009, EN 388:2016, EN 407:2004 i EN 12477:2001/A1:2005.

EN 388:2016

A B C D E

| Rodzaj ochrony | Poziom skuteczności |
|---|---------------------|
| A - Odporność na ścieranie (0-4) | 3 |
| B - Odporność na przecięcie /wskaźnik/ (Coupe Test) (0-5) | 2 |
| C - Wytrzymałość na rozdzielanie (0-4) | 3 |
| D - Odporność na przekłucie (0-4) | 2 |
| E - Odporność na przecięcie (TDM) [N] (A-F) | X |

Prezentowane w tabeli poziomy skuteczności odnoszą się do części dłoniowej rękawic.

EN 407:2004

F G H I J K

| Rodzaj ochrony | Poziom skuteczności |
|---|---------------------|
| F - Możliwość zapalenia (0-4) | 4 |
| G - Odporność na ciepło kontaktowe (0-4) | 1 |
| H - Odporność na ciepło konwekcyjne (0-4) | 3 |
| I - Odporność na ciepło promieniowania (0-4) | X |
| J - Odporność na drobne rozpryski stopionego metalu (0-4) | 4 |
| K - Odporność na duże ilości stopionego metalu (0-4) | X |

Znak X-oznacza, że rękawica nie jest przeznaczona do ochrony przed danym zagrożeniem i nie była poddana określonej metodzie badań.

Znak: 0 - wskazuje, że rękawica nie spełnia najniższego poziomu skuteczności dla danego zagrożenia.

Utylizacja:

Utylizować zgodnie z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

Czyszczenie i konserwacja:

Zabrudzone rękawice należy oczyścić suchą szmatką lub miękką szczotką, nie prać.

Transport i przechowanie:

Rękawice należy przechowywać i transportować w oryginalnych opakowaniach, w chłodnym, suchym i przewiewnym miejscu, z dala od punktów świetlnych, chroniąc przed zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym oraz oddziaływaniem środków chemicznych. Zaleca się przechowywanie rękawic nie dłużej niż 3 lata od daty zakupu.

UWAGA:

- ① Rozmiar rękawic należy dobrać odpowiednio do wymiarów dłoni.
- ① Zaleca się każdorazowo przed użyciem dokonanie oględzin rękawic, czy nie zostały uszkodzone. Rękawice uszkodzone (przetarcia, rozdarcia, ewentualnie rozprucia itp.) powinny zostać niezwłocznie wycofane z użytkowania.
- ① Rękawice typu A zalecane są dla większości procesów spawania, z wyjątkiem tych, w których wymagana jest duża zręczność, jak np. w przypadku spawania TIG.
- ① W materiałach użytych do produkcji rękawic ochronnych model: ŻUBR® nie stwierdzono substancji mogących wywoływać objawy alergiczne, aczkolwiek jeżeli zauważona byłaby jakakolwiek reakcja alergiczna, zwłaszcza u osób wrażliwych, należy opuścić strefę zagrożenia, zdjęć rękawice i skonsultować się z lekarzem.
- ① Rękawice nie powinny być noszone, gdy istnieje ryzyko wciągnięcia przez poruszające się części maszyn.
- ① Obecnie nie istnieje żadna znormalizowana metoda badania pozwalająca wykrywać przenikanie promieniowania UV przez materiał na rękawice, ale obecnie stosowane metody konstrukcji rękawic ochronnych dla spawaczy zazwyczaj nie pozwalają na przenikanie promieniowania UV.
- ① W instalacjach spawania łukowego nie jest możliwe, z przyczyn technicznych, zabezpieczenie wszystkich części przenoszących napięcie spawania przed bezpośrednim kontaktem.
- ① W przypadku spawania łukowego niniejsze rękawice nie zapewniają ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym spowodowanym uszkodzeniem sprzętu. Rezystancja elektryczna rękawic jest zredukowana, gdy rękawice są mokre, brudne lub przesiąknięte potem. Niniejsze czynniki mogą zwiększać ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- ① W przypadku materiałów tępiących ostrze podczas badania odporności na przecięcie (wg EN 388:2016 pkt. 6.2 „Coupe Test”), wyniki badań są orientacyjne, natomiast wynik badania odporności na przecięcie (wg EN 388:2016, pkt. 6.3, „TDM”) jest wynikiem referencyjnym.

W celu uzyskania dodatkowych informacji prosimy o kontakt z producentem:

ROBOD SA
80-017 Gdańsk, Polska
Trakt św. Wojciecha 223/225
tel./fax: (+48) 58 321 98 20
e-mail: info@robod.pl

www.robod.pl

Certyfikat oceny typu UE wydany został przez jednostkę notyfikowaną: ITT CERTEX Sp. z o.o. ul. Górnicza 30/36, 91-765 Łódź, Polska (nr 2534).