

350 gm².


>>Caractéristiques techniques

- ✓ Pantalon de protection en tissu retardateur de flamme. Tissu ignifuge **350 gm²**. 98% coton, 2% matière antistatique.
- ✓ Poches en biais à la taille. 1 poche extérieure sur la jambe gauche avec rabat et bandes-auto-agrippantes cachées. 1 poche mètre sur la jambe droite.
- ✓ Braguette avec fermeture à glissière et rabat.
- ✓ Bouton de fermeture à la taille.
- ✓ Taille élastiquée et passants pour ceinture.
- ✓ **Coloris** : bleu. Surpiqûres coloris orange.
- ✓ **Tailles** : S, M, L, XL, 2XL, 3XL, 4XL.

OEKO-TEX®
CONFIDENCE IN TEXTILES
STANDARD 100



>> Principaux atouts

- ✓ Nous apportons le plus grand soin dans le choix des tissus, des accessoires et de la confection de manière à vous apporter confort, efficacité et fonctionnalité.
- ✓ Tissu souple et très confortable. Nombreuses poches. Coupe moderne et efficace.
- ✓ Taille élastiquée pour plus de confort et passant pour ceinture afin de permettre un bon maintien.

>> Conformité

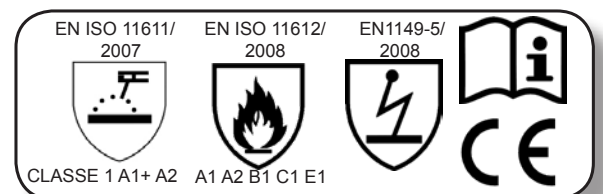
Cet équipement de protection a été testé suivant les normes européennes suivantes:

- **EN ISO 11611 : 2007.** Vêtements de protection utilisés pendant le soudage et les techniques connexes. **Classe 1- A1+A2.**
- **EN ISO 11612 : 2008.** Vêtements de protection contre la chaleur et les flammes. **A1 A2 B1 C1 E1 .**
- **EN 1149-5 : 2008.** Vêtements de protection.

Propriétés électrostatiques. Partie 5 : Exigences de performance des matériaux et de conception

Il est conforme au **Règlement (UE) 2016/425** relatif aux Equipements de Protection Individuelle (EPI). **Catégorie II.**

Testé et certifié par : **AITEX.** Organisme notifié **n°0161.**



Ce produit doit être porté avec la veste **PISVALPA** pour apporter le niveau de protection adéquat.

En outre selon l'activité envisagée, d'autres équipements complémentaires sont à prévoir afin d'apporter la protection nécessaire aux autres parties du corps exposées aux risques : gants, chaussures, lunettes ou cagoule de soudeur...

**EN ISO 11611: 2015.
VÊTEMENTS DE PROTECTION UTILISÉS PENDANT LE SOUDAGE ET LES
TECHNIQUES CONNEXES**



CLASSE 1 A1+ A2

UTILISATION PRÉVUE

(Critères de sélection relatifs au procédé de soudage et aux conditions de l'environnement)

Classe 1 - recommandé pour les techniques de soudage manuel avec légère formation de projection et gouttelettes, par exemple, soudage aux gaz, soudage TIG, soudage MIG (avec courant faible), microsoudage au plasma, brasage, soudage par points, soudage MMA, électrode recouverte de rutile, et pour le fonctionnement de machines comme par exemple, appareils d'oxycoupage, appareils de découpage par fusion plasma, appareils de soudage électrique par résistance, appareils pour projection thermique, soudage sur établi. Propagation de la flamme limitée selon les méthodes de test **A1 + A2** de l'**EN ISO 15025: 2017**.

**EN ISO 11612: 2015.
VÊTEMENTS DE PROTECTION.
VÊTEMENTS DE PROTECTION CONTRE LA CHALEUR ET LES FLAMMES.
EXIGENCES DE PERFORMANCE MINIMALES.**



A1 A2 B1 C1 E1

NOTE

Les articles d'habillement devant être portés afin de protéger le corps du porteur contre la chaleur et les flammes.

En cas de projection accidentelle de liquides chimiques ou inflammables sur les vêtements, il convient que le porteur retire immédiatement et avec précaution les articles d'habillement et s'assure que le liquide chimique ou inflammable n'est pas entré en contact avec la peau. Le vêtement doit ensuite être nettoyé ou mis au rebut.

En cas de projection de métal en fusion l'utilisateur doit quitter immédiatement le lieu de travail et ôter l'article d'habillement.

En cas de projection de métal en fusion, l'article d'habillement, s'il est porté sur la peau, ne peut pas éliminer tous les risques de brûlures.

Propagation de la flamme limitée selon les méthodes de test **A1 + A2** de l'**EN ISO 15025: 2017**.

Niveau de performance	Intervalle de valeurs HTI ^a 24	
	S	
	min.	max.
B1	4,0	<10,0
B2	10,0	<20,0
B3	20,0	

^a HTI (indice de transfert de chaleur) défini dans l'ISO 9151

Niveau de performance	Facteur de transfert de chaleur RHTI ^a 24	
	S	
	min.	max.
C1	7,0	<20,0
C2	20,0	<50,0
C3	50,0	<95,0
C4	95,0	

^a RHTI (indice de transfert de chaleur radiante) défini dans l'ISO 6942

Niveau de performance	Projection/éclaboussures de fer en fusion	
	S	
	min.	max.
E1	60	<120
E2	120	<200
E3	200	