

## NOTA INFORMATIVA cod. 150050 - mod. Manicotto crosta 60 cm

Leggere attentamente la presente nota informativa prima dell'impiego e prima di ogni manutenzione. Le informazioni qui contenute servono ad assistere e ad indicizzare l'utilizzatore nella scelta e nell'uso del DPI. Nessuna responsabilità sarà assunta dal fabbricante e dal distributore nel caso di uso errato del DPI.

La presente nota informativa deve essere conservata per tutta la durata del DPI.

### IDENTIFICAZIONE DELLA MARCATURA

1) Marchio di identificazione del fabbricante:



Neri S.p.A. a Socio Unico - Via 8 Marzo, 6  
42025 Corte Tegge di Cavriago (RE) - Italia

2) Modello del DPI: cod. 150050 - art. Manicotto crosta 60 cm

3) La marcatura CE indica che il DPI è un dispositivo di protezione individuale conforme ai requisiti essenziali di salute e sicurezza contenuti nel Regolamento (UE) 2016/425 EN ISO 1161: 2015 che è stato certificato dall'organismo notificato: RICOTEST SRL, Via Tione, 9 - 37010 Pastrengo (VR), Italia, n° 0498.

  
**Classe 2 A1+A2** a proteggere l'utilizzatore nelle operazioni di saldatura e procedimenti connessi che presentano rischi comparabili (EN ISO 1161: 2015).

### LIVELLI DI PRESTAZIONE

	CLASSE 2
Resistenza alla trazione	> 80 N
Resistenza alla lacerazione	> 20 N
Resistenza della cucitura	≥ 225 N
Contenuto di grassi	≤ 15%
Propagazione della fiamma ISO 15025: 2016, Procedimento A [codice A], Accensione della superficie ISO 15025: 2016, Procedimento B [codice A2], Accensione dei bordi	Nessuna accensione alla sommità o ai bordi Nessuna formazione di fori Nessun corpo incandescente o in fusione Flama residua ≤ 2 s Combustione residua media ≤ 2 s
Impatto di schizzi	> 25 gocce
Trasferimento del calore [radiazione]	RHTI 24 ≥ 16 s
Resistenza elettrica	> 10 <sup>5</sup> Ω
Innocuità	Assenza componenti nocivi noti 3,5 ≤ pH ≤ 9,5 contenuto Cr(VI) < 3 limite di rilevamento con test ISO I7075

\* Per la ISO 15025: 2016, procedimento B, questo requisito non è applicabile.

### CAMPO DI IMPIEGO

Il DPI è progettato per proteggere il portatore nelle operazioni di saldatura e procedimenti connessi che presentano rischi comparabili.

Criteri di selezione relativi al procedimento utilizzato	Criteri di selezione relativi alle condizioni ambientali
Tecniche di saldatura manuale con forte formazione di schizzi e gocce, per esempio: - saldatura MMA [con elettrodo base o rivestito di cellulosa], - saldatura MAG [CO <sub>2</sub> o gas misti], - saldatura MIG [ad alta corrente], - saldatura con filo animato, - taglio al plasma, - sgombatura, - taglio all'ossigeno, - verniciatura termica a spruzzo.	Funzionamento di macchine, per esempio: - spazi ristretti, - per saldatura / taglio sopra testa, o in analoghe posizioni costrette.
Manual welding techniques with major formation of splashes and drops, for example: - MMA welding [with standard electrode or lined with cellulose] - MAG welding [with CO <sub>2</sub> or mixed gas] - MIG welding [at high current] - Cored wire welding - Plasma cutting - Gouging - Oxygen cutting - Thermal spray painting.	Operation of machines such as the following: - Machines in restricted spaces - Welding/cutting overhead or in similar awkward positions.
The protective performance is reduced if the clothing is contaminated with flammable and/or chemical material. Clean the clothing immediately before reusing it. By itself, the PPE does not protect against electric shock. During arc welding, suitable layers of insulation must be included to enhance safety by preventing the welder from coming into contact with electrically live components on the equipment. The electrical insulation effect is reduced if the PPE is wet, dirty or damp through perspiration. An increase in the percentage of oxygen in the air decreases the flame protection provided to the welder by protective garments. Be careful when welding in tight spaces if the ambient oxygen level may tend to increase. The PPE does not protect the user against the risk of becoming caught in moving parts, mechanical risks (cuts, punctures, etc.), chemical risks (solvents, acids, etc.), or risks associated with extinguishing or moving through flames. The PPE also does not protect the user if it is employed in uses not mentioned on this information sheet. To provide complete protection, the PPE must be worn together with a welder's protective suit, and other similar PPE may be worn to provide complete body coverage, if needed. The garment also offers protection against UV radiation produced by arc welding. However, such protection tends to deteriorate over time, especially when "MIG/MAG" welding is involved. You are recommended to carry out at least the following two inspections: 1 - If the user senses symptoms of sunburn, it means that the protection against U.V. rays is no longer effective. 2 - Hold your arm out whilst wearing the garment at roughly one meter from a Tungsten lamp (tungsten bulb) of 100W. If you notice that the light penetrates the garment, it means that the protection against U.V. rays is no longer effective.	The protective performance is reduced if the clothing is contaminated with flammable and/or chemical material. Clean the clothing immediately before reusing it. By itself, the PPE does not protect against electric shock. During arc welding, suitable layers of insulation must be included to enhance safety by preventing the welder from coming into contact with electrically live components on the equipment. The electrical insulation effect is reduced if the PPE is wet, dirty or damp through perspiration. An increase in the percentage of oxygen in the air decreases the flame protection provided to the welder by protective garments. Be careful when welding in tight spaces if the ambient oxygen level may tend to increase. The PPE does not protect the user against the risk of becoming caught in moving parts, mechanical risks (cuts, punctures, etc.), chemical risks (solvents, acids, etc.), or risks associated with extinguishing or moving through flames. The PPE also does not protect the user if it is employed in uses not mentioned on this information sheet. To provide complete protection, the PPE must be worn together with a welder's protective suit, and other similar PPE may be worn to provide complete body coverage, if needed. The garment also offers protection against UV radiation produced by arc welding. However, such protection tends to deteriorate over time, especially when "MIG/MAG" welding is involved. You are recommended to carry out at least the following two inspections: 1 - Si l'utilisateur ressent des symptômes semblables à ceux d'une brûlure due à une exposition au soleil, la protection contre les rayons UV n'est plus efficace. 2 - Tenere il braccio esteso contro una lampadina al Tungsteno (tungsten bulb) di 100W, se si vede la penetrazione della luce, la protezione contro i raggi UV non è più efficace.
1 - Se l'utente accusa sintomi simili alla scottatura sotto il sole, la protezione contro i raggi UV non è più efficace. 2 - Tenere l'indumento col braccio esteso contro una lampadina al Tungsteno (tungsten bulb) di 100W, se si vede la penetrazione della luce, la protezione contro i raggi UV non è più efficace.	1 - Si l'utilisateur ressent des symptômes semblables à ceux d'une brûlure due à une exposition au soleil, la protection contre les rayons UV n'est plus efficace. 2 - Tendre le bras portant le vêtement contre une lampe au tungstène (tungsten bulb) de 100W en respectant une distance minimale d'un mètre. Si l'on constate une pénétration de la lumière, la protection contre les rayons UV n'est plus efficace.

### PULIZIA

Il lavaggio non è ammesso [né ad acqua né a secco].

È consigliabile che la pulizia avvenga attraverso l'uso di mezzi meccanici non aggressivi, come spazzole a setole morbide in materia vegetale o sintetica, escludendo tutto quanto a natura metallica poiché danneggerebbe il DPI.

### CONSERVAZIONE

Conservare il DPI nell'imballo originale in luogo fresco ed asciutto, non polveroso, lontano da fonti di calore ed al riparo dalla luce.

Il DPI deve essere smaltito in osservanza delle locali normative vigenti in materia (discarica, inceneritore).

### AVVERTENZE

Le caratteristiche di sicurezza indicate vengono rispettate solo se il DPI è regolarmente indossato e allacciato ed è perfetto stato di conservazione. Prima dell'impiego verificare che il DPI sia pulito e non presenti rotture, scuciture, scoloramenti o altre alterazioni che ne possano compromettere le caratteristiche. Le caratteristiche protettive vengono alterate qualora il DPI abbia subito modifiche non autorizzate.

### NOTE

Il presente DPI, in presenza di difetti di fabbricazione, verrà sostituito.

\* In caso di divergenze tra le distinte traduzioni solo la versione in italiano si potrà ritenere l'unica valida e vincolante.

Per ulteriori informazioni, rivolgersi a:



Marchio Comunitario Depositato n. 016928426  
presso EUIPO - Alicante - Spagna

La dichiarazione di conformità UE è disponibile al seguente indirizzo:  
[www.nerispa.com](http://www.nerispa.com)

## INFORMATIVE NOTE cod. 150050 - mod. Manicotto crosta 60 cm

Read this briefing note through carefully prior to use and prior to any maintenance work. The purpose of the information contained herein is to assist and direct the user in choosing and using the PPE. Neither the manufacturer nor the distributor can be held liable for an incorrect use of the PPE. This briefing note must be kept for the duration of the PPE.

### MANUFACTURER'S IDENTIFICATION MARK

1) Manufacturer's trade mark:



Neri S.p.A. a Socio Unico - Via 8 Marzo, 6  
42025 Corte Tegge di Cavriago (RE) - Italia

2) PPE model: cod. 150050 - art. Manicotto crosta 60 cm

3) The CE mark means that this PPE is a personal protective equipment conforming to the essential health and safety requirements set forth in the (EU) Regulation 2016/425 EN ISO 1161: 2015 which has been certified by the notified body: RICOTEST SRL, Via Tione, 9 - 37010 Pastrengo (VR), Italia, n° 0498. The pictograms on the labels point out that the PPE has been produced in compliance with the general requirements of standard EN ISO 13688:2013 and it's intended to use during welding jobs and allied processes that involve comparable risks (EN ISO 1161: 2015).

### LEVELS OF PERFORMANCE

	CLASS 2
Tensile strength	> 80 N
Resistance to tearing	> 20 N
Seam resistance	≥ 225 N
Fat content	≤ 15%
Flame propagation ISO 15025: 2016, Procedure A [code A]	No ignition at top or edges
Ignition of surface ISO 15025: 2016, Procedure B [code A2]	No incandescent or melted item
Impact of edges	> 25 drops
Splash impact	> 25 drops
Heat transfer [radiation]	RHTI 24 ≥ 16 s
Electrical resistance	> 10 <sup>5</sup> Ω
Harmlessness	No harmful components known 3,5 ≤ pH ≤ 9,5 Content Cr(VI) < 3 measurement limit with test subject to ISO I7075

\* This requirement does not apply to ISO 15025: 2016, Procedure B.

### FIELD OF USE

The PPE is designed to protect operators during welding jobs and allied procedures that involve comparable risks.

## NOTE D'INFORMATION cod. 150050 - mod. Manicotto crosta 60 cm

Lire attentivement cette note d'information avant utilisation et avant chaque maintenance. Les informations contenues ici servent à assister et à conseiller l'utilisateur dans le choix et l'utilisation de l'EPI. Aucune responsabilité ne pourra être attribuée au constructeur, ni au distributeur en cas d'utilisation incorrecte de l'EPI. Cette note d'information doit être conservée pour toute la durée de vie de l'EPI.

### IDENTIFICATION DE LA MARQUE

1) Logo d'identification du fabricant :



Neri S.p.A. a Socio Unico - Via 8 Marzo, 6  
42025 Corte Tegge di Cavriago (RE) - Italia

2) Modèle d'EPI: cod. 150050 - art. Manicotto crosta 60 cm

3) Le marquage CE indique que cet EPI est un équipement de protection individuelle conforme aux spécifications essentielles de santé et de sécurité contenues dans le Règlement (UE) 2016/425, et qu'il a été certifié par l'organisme autorisé: RICOTEST SRL, Via Tione, 9 - 37010 Pastrengo (VR), Italia, n° 0498. Les pictogrammes présents sur l'étiquette indiquent que cet EPI a été produit en conformité avec les spécifications générales de la norme EN 13688:2013 et qu'il est destiné à protéger son utilisateur lors des opérations de soudure et travaux complémentaires [EN ISO 1161: 2015].

### NIVEAUX DE PERFORMANCE

	CLASSE 2
Résistance à la traction	> 80 N
Résistance à la laceration	> 20 N
Résistance de la couture	≥ 225 N
Contenu en graisses	≤ 15%
Propagation de la flamme ISO 15025: 2016, Procédure A [code A]	Aucune propagation de la flamme au sommet ou sur les bords.
Procédure B [code A2]	Aucune formation de trous.
Impact d'éclaboussures	Aucun corps incandescent ou en fusion.
Allumage des bords	Flame résiduelle moyenne ≤ 2 s
Impact d'éclaboussures	Impact d'éclaboussures > 25 gouttes
Transfert de la chaleur [radiation]	RHTI 24 ≥ 16 s
Résistance électrique	> 10 <sup>5</sup> Ω
Innocuité	Absence de composants nocifs connus 3,5 ≤ pH ≤ 9,5 Contenu Cr(VI) < 3 limite de détection avec test ISO I7075

\* Pour la norme ISO 15025: 2016, Procédure B, ce standard n'est pas applicable.

### CHAMP D'APPLICATION

L'EPI en objet est conçu pour protéger celui qui le porte lors des opérations de soudure et des différents procédés éventuels présentant des risques comparables.

Critères de sélection relatifs au procédé utilisé	Critères de sélection relatifs aux conditions ambiantes
Téhniques de soudure manuelle provoquant une forte formation de gouttes, par exemple: - MMA welding (avec électrode base ou enrobage cellulose); - MAG welding (avec CO <sub>2</sub> ou gaz mixtes); - MIG welding (avec courant élevé); - soudure avec fil à tête ; - coupe au plasma ; - gougeage ; - oxycoupe ; - peinture thermique au pistolet.	Fonctionnement de machines, par exemple : - dans des espaces réduits ; - pour la soudure/la découpe au-dessus de la tête ou dans d'autres positions similaires difficiles.

Les capacités de protection diminuent fortement lorsque les vêtements résultent souillés de matériaux inflammables et/ou chimiques. Procéder immédiatement au nettoyage du vêtement avant toute réutilisation. L'EPI en objet n'offre pas de protection contre le contact avec des éléments sous tension.

