

Gamma 100A

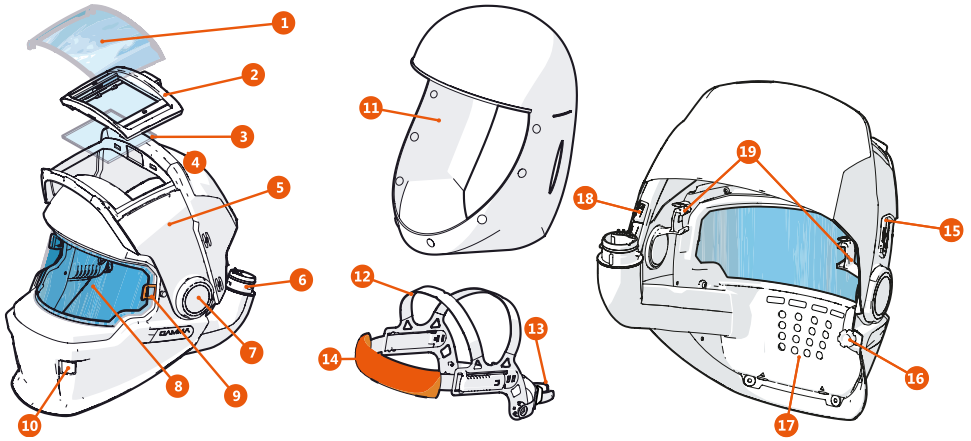
Gamma GTH3 SFA/XFA

Gamma GTH3 SFA AIRLINE

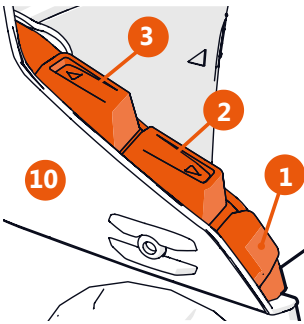
**Operating
manual**

Operating manual – Brugsanvisning – Gebrauchsanweisung – Manual de instrucciones – Käyttöohje – Manuel d'utilisation – Manuale d'uso – Gebruiksaanwijzing – Bruksanvisning – Instrukcja obsługi – Manual de utilização – Manual de utilizare – Инструкции по эксплуатации – Bruksanvisning – Kullanım kılavuzu – 操作手册

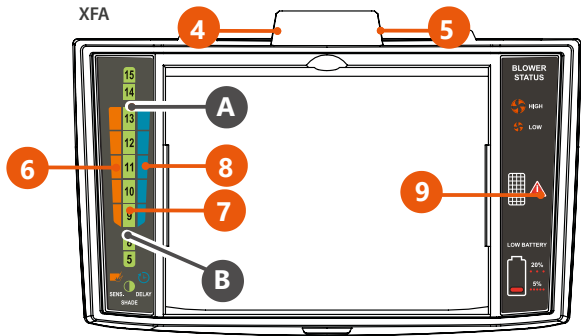
1



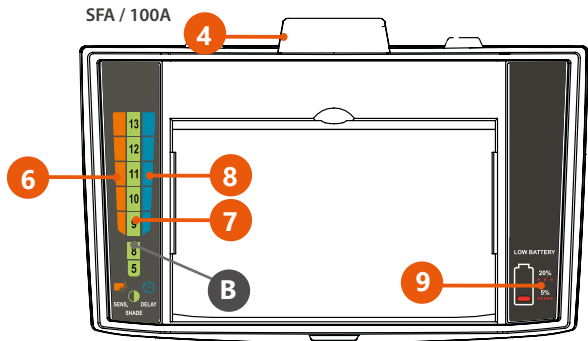
2

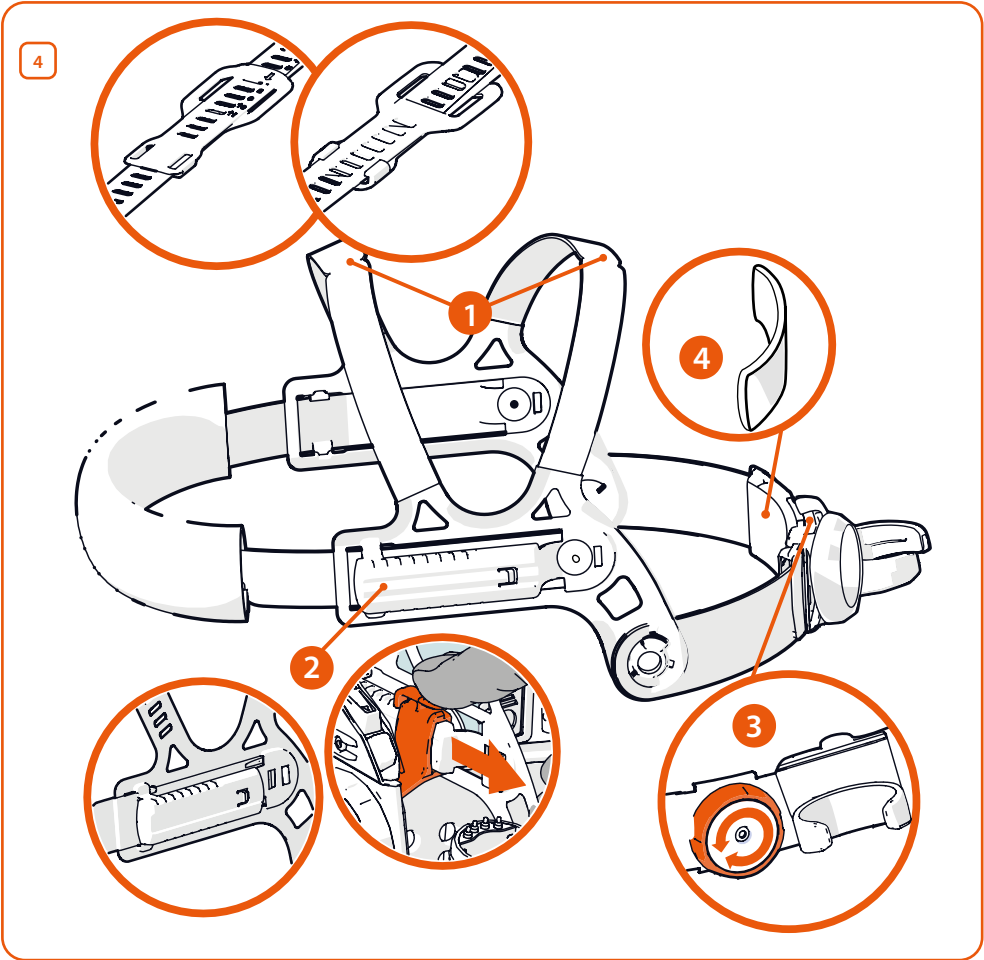
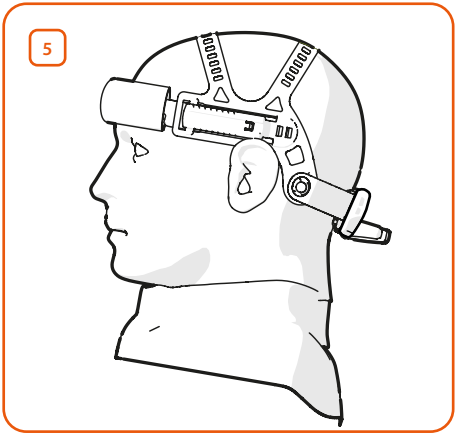
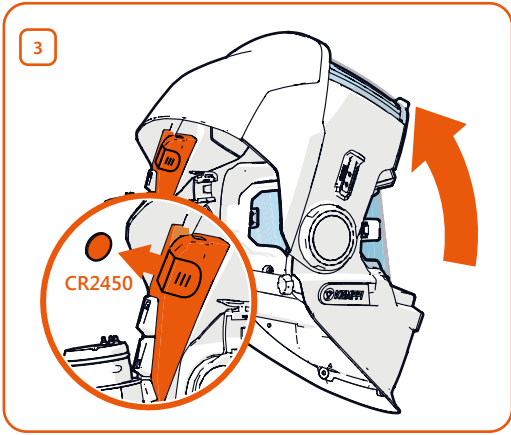


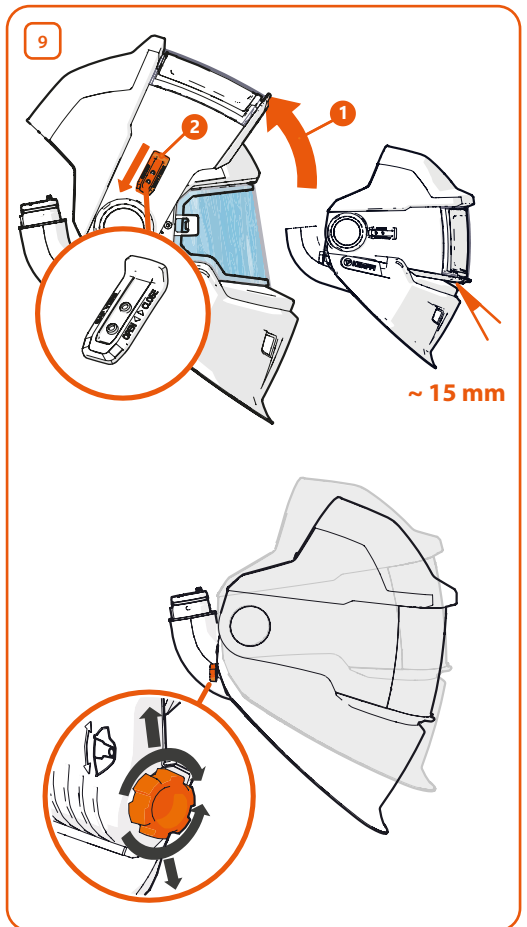
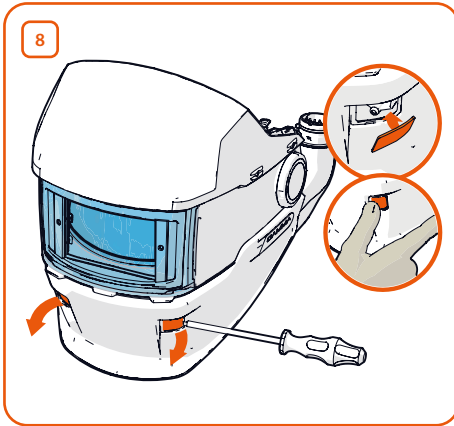
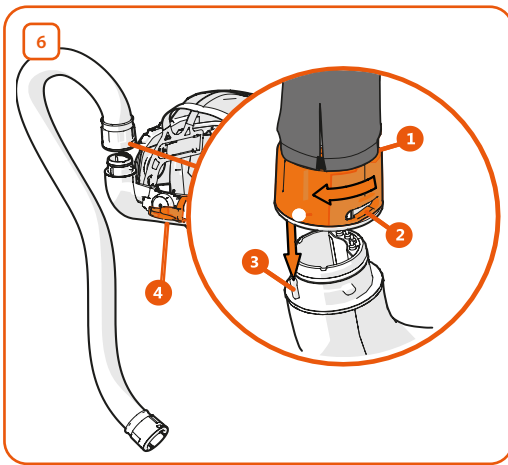
XFA



SFA / 100A







1. Wstęp

1.1 Podstawowe informacje o produktach z serii Gamma

Przyłbice spawalnicze Gamma to środki ochrony indywidualnej przeznaczone dla spawaczy i pracowników działu produkcji. Powstały one z myślą o spawaniu łukowym (MMA, MIG/MAG, TIG), szlifowaniu, żłobieniu i cięciu plazmowym.

Zapewniają one użytkownikom wysoki poziom ochrony twarzy i oczu. Są wyposażone w odchylaną szybką spawalniczą z szybką ochronną do szlifowania oraz samościemniający (ADF) lub pasywny filtr spawalniczy.




Przyłbice Gamma GTH3 chronią także układ oddechowy użytkownika po podłączeniu kompatybilnego elektrycznego filtra (PFU 210e) lub reduktora powietrza doprowadzanego (RSA 230). Model Gamma GTH3 oferuje najwyższy poziom ochrony dróg oddechowych: klasę TH3 w przypadku filtra PFU 210e i 3B w przypadku reduktora RSA 230.

Poniższa tabela zawiera informacje o funkcjach poszczególnych modeli przyłbic Gamma.

	GTH3 XFA	GTH3 SFA	GTH3 SFA Airline	100A
Kompatybilne z filtrem PFU 210e PFU 210	●	●		
Kompatybilne z reduktorami RSA 230			●	
Oświetlenie robocze	●			
Spawalniczy filtr samościemniający (ADF)	●	●	●	●

1.1 Podstawowe informacje o tej instrukcji

Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy dokładnie przeczytać instrukcję. Szczególną uwagę trzeba poświęcić instrukcom bezpieczeństwa.

	Konwencja	Zastosowanie
	Uwaga!	Informacja o szczególnie ważnych kwestiach.
	Przeostroga	Opis sytuacji, która może doprowadzić do uszkodzenia sprzętu lub systemu.
	Ostrzeżenie	Opis sytuacji potencjalnie niebezpiecznej, która może doprowadzić do urazu lub śmierci.

1.2 Zastrzeżenie

Choć dołożono wszelkich starań, żeby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy ani przeoczenia. Kemppli zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowol-

nym momencie bez wcześniejszego powiadomienia. Kopowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej zgody firmy Kemppli jest zabronione.

1. Bezpieczeństwo

Sprzęt ochrony indywidualnej Gamma chroni oczy użytkownika przed szkodliwym promieniowaniem, w tym światłem widocznym i promieniowaniem UV/IR, generowanym przez niektóre procesy spawalnicze.

! Ostrzeżenie:

- Surowo zabrania się stosowania w środkach ochrony indywidualnej Kemppi filtrów, części i akcesoriów innej marki niż Kemppi. Nieprzestrzeżenie tego wymogu może skutkować zagrożeniem dla zdrowia.

! Ostrzeżenie:

- Zalecamy użytkowanie przez maksymalnie 5 lat. Okres eksploatacji zależy od różnorodnych czynników, takich jak intensywność użytkowania, częstotliwość czyszczenia, sposób przechowywania i częstotliwość konserwacji. Przed każdym użyciem należy dokładnie sprawdzić przyłbicę. Wymień wszelkie uszkodzone lub zużyte części. Nie wolno korzystać z uszkodzonego filtra!
- Korzystanie ze wszystkich możliwości regulacji pozwala zapewnić sobie maksymalny poziom ochrony.
- Nie wolno spawać, gdy szybka jest podniesiona ani bez zamontowanego filtra.

! Ostrzeżenie:

- Jeśli filtr samościemniący (ADF) nie ściemni się po zajarzeniu łuku, należy natychmiast przerwać pracę. Sprawdź dokładnie filtr ADF i zasilanie. W razie potrzeby wymień właściwe części.
- Filtrów spawalniczych należy zawsze używać z odpowiednimi płytkami ochronnymi.
- Nie wolno używać filtra spawalniczego bez wewnętrznych płytek ochronnych.
- Materiały wchodzące w kontakt ze skórą użytkownika mogą u niektórych osób powodować reakcje

alergiczne.

- Produktu należy używać jedynie w temperaturze od -5°C do +55°C.
- Produkt nie jest przeznaczony do użytkowania w warunkach zagrożenia wybuchem.
- Przyłbica nie chroni przed wybuchami i płynami o działaniu żrącym.
- Przyłbica nie jest przeznaczona do spawania ani cięcia laserowego lub acetylenowo-tlenowego.
- Dokładnie ustaw i dociśnij uszczelnienie twarzone. Wszelkie nieszczelności odbijają się na poziomie ochrony produktu.
- Przyłbica chroni przed cząsteczkami stałymi poruszającymi się z dużą prędkością wyłącznie w temperaturze pokojowej (EN175 B) oraz wyłącznie, gdy wszystkie podzespoły przyłbicy są zamocowane prawidłowo i zgodnie z instrukcją obsługi.
- Jeśli oznaczenia poszczególnych elementów wyposażenia nie są identyczne, poziom ochrony całego zestawu odpowiada oznaczeniom niższej klasy.
- Jeśli wymagana jest ochrona przed cząstkami poruszającymi się z dużą prędkością w skrajnych temperaturach, wybrana ochrona oczu musi być oznaczona literą T od razu po literze wskazującej poziom ochrony przed uderzeniami, np. FT, BT lub AT. Jeśli po literze wskazującej na poziom ochrony przed uderzeniami nie widnieje litera T, ochrony oczu należy używać tylko w przypadku ochrony oczu przed cząstkami poruszającymi się z dużą prędkością w temperaturze pokojowej.

Okulary noszone pod przyłbicą mogą przenosić wstrząsy generowane przez cząsteczki przemieszczające się z wysoką prędkością, co może stanowić zagrożenie dla użytkownika.

2. Części 1

- Szybka pokrywy przedniej
- Filtr spawalniczy:
 - filtr samościemniący SA 60 (SFA, 100A)
 - filtr samościemniący XA 74 (XFA)
- Wewnętrzna szybka ochronna
- Szybka spawalnicza
- Panel boczny szybki spawalniczej
- Przewód powietrzny aparatu oddechowego (SFA, XFA)
- Pokrętło regulacji przyłbicy spawalniczej.
- Szybka do szlifowania
- Blokada szybki do szlifowania

- Oświetlenie robocze (XFA)
- Uszczelnienie twarzone: możliwość prania (SFA, XFA)
- Nagłowie
- Uchwyt przewodu powietrza (SFA, XFA)
- Opaska chłonna pot: możliwość prania
- Przełącznik Gap View: regulacja funkcji Gap View.
- Pokrętło regulacji kąta: regulacja kąta widzenia.
- Dysza przewodu powietrza (SFA, XFA)
- Przyciski zdalnego sterowania do regulacji filtra ADF (SFA, XFA, 100A)
- Regulatory odległości: Przymocuj nagłowie do przyłbicy i wyreguluj odległość przyłbicy od twarzy.

3. Spawalniczy filtr samościemniący (ADF) 2

- Włączenie/wyłączenie oświetlenia roboczego (naciśnięcie i przytrzymanie, XFA) i przycisk wyboru trybu pracy ADF (naciśnięcie)
- Przewijanie w dół
- Przewijanie w górę
- Gniazdo USB do zasilania filtra ADF i zdalnego sterowania filtrem (SFA, XFA, 100A)
- Gniazdo USB do oświetlenia roboczego i wskaźników pompy PFU 210e (XFA)
- Wskaźnik czułości: 5 poziomów
- Wskaźnik odcienia: Stopnie zaciemnienia 5/8–15 (XFA) lub 5/8–13 (SFA i 100A).

Długie naciśnięcie przycisku przewijania w górę/ dół powoduje przesunięcie do kolejnego odcienia w punktach A i B.

8. Wskaźnik opóźnienia: 5 poziomów

9. Wskaźniki poziomu baterii, filtra i pompy (XFA) filtra PFU 210e
Wskaźnik poziomu baterii filtra ADF (SFA/100A).


10. Komora baterii:


Aby przełączyć kolumnę regulacji czułości/odcienia/opóźnienia (6–8), naciśnij przycisk wyboru trybu pracy ADF (1). Po wybraniu właściwej kolumny przyciskami przewijania w górę/dół (2–3) wybierz właściwą wartość.

Czułość określa, z jaką łatwością czujniki światła w filtrze ADF reagują na światło generowane przez łuk i powodują ściemnianie się filtra.

Odcień określa, jak ciemny staje się filtr ADF po zajarzeniu łuku. Aby wybrać właściwy odcień, zapoznaj się z tabelą Dobór odcienia.


Opóźnienie określa, jak szybko filtr ADF ponownie staje się bezbarwny po zakończeniu spawania.

 **Uwaga:** Aby użyć przycisków sterowania, podłącz złącze USB do gniazda USB (4).

XFA:  Filtr ADF jest zasilany z akumulatora filtra PFU 210e. Jeśli dopływ zasilania z filtra PFU 210e zostanie odcięty, filtr ADF będzie zasilany baterią wewnątrz przyłbicy. Regularnie sprawdzaj stan baterii.

SFA, 100A:  Do zasilania filtra ADF służy bateria wewnątrz przyłbicy.

Tabela 2: Kontrolki pompy PFU 210e (wewnątrz przyłbicy XFA)


	Wskaźnik stanu naładowania: <ul style="list-style-type: none"> • Gdy ikona miga powoli, poziom naładowania wynosi 20%. • Gdy ikona miga szybko, poziom naładowania wynosi 5%.
	Wskaźnik stanu filtra: Gdy jest podświetlony, filtr wymaga wymiany.
	Prędkość pompy: normalna i wysoka. (Podczas korzystania z filtra powietrza dostępna jest tylko prędkość standardowa).

4. Pierwsze użycie produktu

1. Sprawdź, czy produkt nie uległ uszkodzeniu podczas transportu.

2. Dopasuj przyłbicę do głowy:

- Górnymi paskami dopasuj głębokość osadzenia przyłbicy (1).
- Regulatorem odległości ustaw odległość przyłbicy od twarzy (2).
- Obróć pokrętko, aby docisnąć i zablokować nagłowię (3).
- Aby uzyskać większy komfort, przymocuj dodatkowe poduszki do opaski.


 Przyłbica powinna znajdować się odpowiednio głęboko na głowie, jak pokazano na ilustracji. Przyłbicę można także zakładać na czapkę.

3. Podłącz przewód powietrzny do przyłbicy i aparatu oddechowego (SFA, XFA): 

- Obróć złącze przewodu powietrznego (1), aby odsłonić wszystkie otwory (2).
- Ustaw rowek w złączu przewodu powietrznego w linii z wypustem w kanału powietrznego (3).
- Wsuń złącze w kanał powietrzny.
- Obróć złącze w kierunku zgodnym z ruchem obrotu wskazówek, aby zatrzasknąć przewód.
- Wsuń przewód powietrzny w uchwyt przewodu (4), aby nie przeszkadzał podczas pracy.

4. Włącz filtr elektryczny / dopływ powietrza.


5. Dokładnie ustaw i dociśnij uszczelnienie twarzowe, w tym przed uszami i pod brodą, wykorzystując do tego wszystkie 3 paski dociskające.

 **Ostrzeżenie:** Wszelkie nieszczelności odbijają się na poziomie ochrony produktu.

5. Korzystanie z możliwości przyłbicy


5.1 Oświetlenie robocze 7

Przyłbica Gamma GTH3 XFA jest wyposażona w oświetlenie robocze LED zasilane przez akumulator filtra PFU 210e. Aby je włączyć, naciśnij i przytrzymaj przycisk oświetlenia na zdalnym sterowaniu, aż diody się włączą.

 **Uwaga:** Sprawdź, czy oba złącza USB są podłączone.

Wymiana zużytych soczewek ochronnych oświetlenia roboczego: 8

1. Śrubokrętem zdemonuj zużyte soczewki ochronne.
2. Włóż nowe soczewki, zaczynając od krawędzi zewnętrznej.

 **Uwaga:** Lewa i prawa soczewka mają nieznacznie inny kształt.


6. Wymiana części


Wymiana zewnętrznej szybki ochronnej: 10

1. Wsuń szybkę wzdłuż rowków po bokach.
2. Aby wsunąć nową szybkę, dociśnij narożniki, aby je zatrzasnąć w rowkach narożnych.

Przed demontażem kasety z filtrem spawalniczym: 11

Przed demontażem kasety z filtrem spawalniczym odłącz złącza USB – dwa w przypadku modelu XFA i jedno po lewej stronie w przypadku modeli SFA i 100A.

 **Uwaga:** Złącze USB należy podłączać szerszą stroną do góry.


 **Przeostroga:** Nie należy podłączać złącza USB do żadnego innego urządzenia.

Wymiana kasety z filtrem spawalniczym: 12

1. Wymij kasetę. W tym celu naciśnij zaczep za dolną krawędzią kasety, a następnie popchnij kasetę do przodu.
2. Zamontuj kasetę. W tym celu wsuń najpierw wypusty górnej krawędzi (1) w otwory, a następnie dociśnij dolną krawędź do rowka (2).

Wymiana szybki do szlifowania: 13

1. Pociągnij zatrzaski szybki do szlifowania lekko do zewnątrz i zdejmij szybkę.
2. Aby zamontować szybkę, ustaw rowki w szybcie w linii z zaczepami, a następnie zatrzasknij ją.

 **Uwaga:** Upewnij się, że szybka zatrzasknie się po obu stronach.

5.2 Gap view 9

1. Podnieś szybkę spawalniczą.
2. Naciśnij regulator ustawienia Gap View do pozycji OTWARTEJ (w stronę pokręta szybki).

5.3 Regulacja kąta widzenia 9

Obróć regulator kąta widzenia, aby podnieść lub opuścić szczelinę.

Wskazówka: Podczas regulacji w górę przytrzymaj przyłbicę drugą ręką.

Demontaż nagłowia: 14

1. Naciśnij i przytrzymaj przycisk regulatora odległości(3).
2. Popchnij złącze nagłowia (1) w przód, poza zasięg regulatora odległości (2).

Wymiana uszczelnienia twarzewego: 15-16

1. Zdejmij nagłowcie.
2. Rozepnij zatrzaski uszczelnienia twarzewego (5).
3. Żeby zdjąć uszczelnienie twarzewo, wsuń górną uszczelkę (1) z zagłębienia po wewnętrznej stronie przyłbicy (2) i zdejmij uszczelnienie twarzewo.
4. Żeby założyć uszczelnienie twarzewo, wsuń górną uszczelkę (1) w zagłębienie po wewnętrznej stronie przyłbicy (2). Upewnij się, że uszczelnienie twarzewo jest ustawione po środku przyłbicy.
5. Przelóż regulatory odległości i przewód powietrza przez otwory w uszczelnieniu twarzewym (3 i 4).
6. Zapnij zatrzaski uszczelnienia twarzewego (5).
7. Zamocuj nagłowcie.

Montaż nagłowia: 17

1. Ustaw złącze nagłowia w linii z regulatorem odległości.
2. Naciśnij i przytrzymaj przycisk regulatora odległości, jednocześnie wsuwając złącze nagłowia przez regulator odległości.
3. Przesuń złącze nagłowia tak, aby zaczep regulatora odległości wsunął się w jeden z rowków złącza nagłowia.
4. Ustaw przyłbicę w wygodnej odległości od twarzy, tak aby obie strony były ustawione równo.

7. Konserwacja

Po każdym użyciu należy dokładnie sprawdzić przybicie. Wymień zużyte lub uszkodzone części.

7.1 Czyszczenie

- Szybkie ochronną i szybko do szlifowania należy czyścić łagodnym mydłem, ciepłą wodą i miękką ściereczką.
- W razie potrzeby filtr spawalniczy można przetrzeć miękką, czystą ściereczką.
- W razie potrzeby zdemontuj i upierz opaskę chłonną pot i uszczelnienie twarżowe.



Uwaga: Powłoka ognioodporna na uszczelnieniu twarżowym z czasem się spiera. Uszczelnienie twarżowe można prać maks. 5 razy.

7.2 Czyszczenie dyszy przewodu powietrza 18

1. Zdemontuj dyszę przewodu powietrza. W tym celu wsuń śrubokręt lub inne narzędzie pod dwa rowki dyszy.
2. Przetrzyj dyszę i powierzchnię za nią miękką ściereczką i łagodnym detergentem lub odpowiednim środkiem dezynfekującym do masek w aerozolu. Przed ponownym montażem dokładnie osusz wszystkie powierzchnie.

7.3 Dobór odcienia

Oznaczenia odcieni zgodnie z normą EN 169 (DIN) 19

8. Przechowywanie

Przybicie spawalniczą Gamma należy przechowywać w temperaturze od -20°C do +50°C i wilgotności względnej <80%.

Przybicie wraz z akcesoriami należy przewozić i przechowywać w oryginalnym worku lub opakowaniu.

9. Dane techniczne

Zgodność z normami	<ul style="list-style-type: none"> • EN 175:1997-08: ochrona indywidualna. Środki ochrony oczu i twarzy stosowane podczas spawania i w procesach pokrewnych. • EN 166:2002-04: ochrona indywidualna oczu, wymagania. • Rozporządzenie 2016/425 • EN 169 • EN 379 • EN 12941 (TH3 w połączeniu z filtrem PFU 210e) (TH3 = maks. przeciek wewnętrzny wynosi 0,2%) • EN 14594 (3B w połączeniu z reduktorem RSA 230) (3B = maks. przeciek wewnętrzny wynosi 0,5%) • AS/NZS 1716 (PAPR-P2) • AS/NZS 1337.1 (B) • AS/NZS 1338.1
Inspekcja typu:	<p>EN 12941, EN 14594: CE: FORCE Certification A/S. Park Alle 345, 2605 Brøndby, Denmark. Jednostka notyfikowana nr 0200 (Moduł B)</p> <p>CE: CCQS Certification Services Limited, Jednostka notyfikowana nr 2834, Block 1 Blanchardstown Corporate Park, Ballycoolin Road, Blanchardstown, Dublin 15 D15 AKK1 Dublin, Ireland (Moduł D).</p> <p>UKCA: CCQS UK Ltd. 25 Wilton Rd, Pimlico, London SW1V 1LW, UK. Jednostka zatwierdzona nr 1105 (UKCA do SFA i XFA)</p> <p>EN 175: CE: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH. Alboinstr. 56D-12103 Berlin, Germany. Jednostka notyfikowana nr 0196</p> <p>UKCA: TÜV Rheinland UK Ltd. Friars Gate, (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN, UK. Jednostka zatwierdzona nr 2571 (UKCA do 100A)</p> <p>UKCA: CCQS UK Ltd. 25 Wilton Rd, Pimlico, London SW1V 1LW, UK. Jednostka zatwierdzona nr 1105 (UKCA do SFA i XFA)</p>

Producent:	Kemppi Oy PL 13, Kempinkatu 1, 15801 LAHTI, FINLANDIA
Model:	GTH3 XFA, GTH3 SFA, 100A
Czas reakcji filtra ADF	0,1 ms
Odcień filtra ADF w ustawieniu bezbarwnym	Stopień zaciemnienia 4
Ochrona przed promieniowaniem UV/IR	Cały czas
Temperatura użytkowania	od -5°C do +55°C
Typ baterii (wewnątrz zdalnego sterowania)	CR2450

Material	Tworzywa sztuczne: PA, PP, PC, ABS, POM Materiał opaski na czoło 100% bawełna, wyściółka plastik piankowy	
Masa	GTH3 XFA: 1100 g GTH3 SFA: 1002 g	100A 775 g

Wyjaśnienia oznaczeń na przyłbicach spawalniczych:

KMP EN 175 B CE

Symbol	Opis miejsca użycia
KMP	Oznaczenie producenta
EN 175	Oznaczenie normy
B	Wytrzymałość mechaniczna

EN 175 B: Środki ochrony oczu i twarzy stosowane podczas spawania i w procesach pokrewnych.

Symbol	Typ ochrony	Opis miejsca użycia
S	Zwiększona wytrzymałość	Wytrzymałość mechaniczna
-F	Uderzenie o niskiej energii 45 m/s	Wytrzymałość mechaniczna
-B	Uderzenie o średniej energii 120 m/s	Wytrzymałość mechaniczna

Oznaczenie przedniej soczewki ochronnej: KMP B CE UKCA

Oznaczenie okularu: KMP 1 B CE UKCA

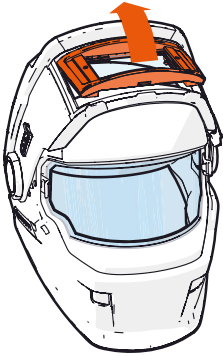
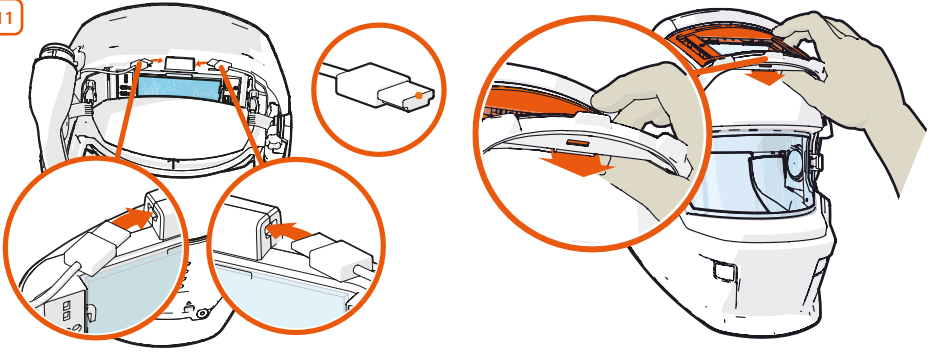
KMP	Identyfikacja dostawcy
1	Klasa optyczna (z wyłączeniem płytek ochronnych)
B	Symbol wytrzymałości mechanicznej
CE	Oznaczenie CE (zgodność z dyrektywami UE)
UKCA	Oznaczenia UKCA (zgodność z przepisami Zjednoczonego Królestwa)

10. Numery do zamówienia

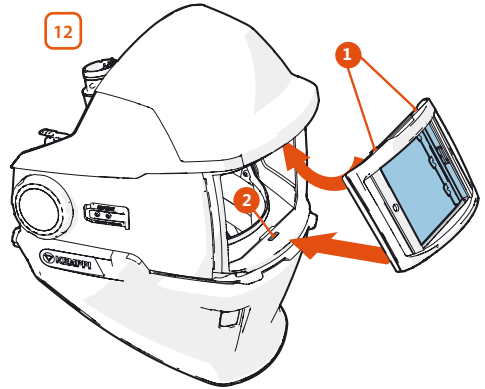
Część	Nr do zamówienia
Uszczelnienie twarzowe	SP009794
Szybka pokrywy przedniej, 5 szt.	SP008034
Rama szybki spawalniczej	SP007996
Pokrętko szybki	SP008152
Szybka do szlifowania LiFE+, 5 szt.	SP008040HC
Szybka do szlifowania, bezbarwna, 5 szt.	SP008040
Spawalniczy filtr samościemniający SA 60	SP012422
Spawalniczy filtr samościemniający XA 74	SP012421
Zdalne sterowanie	SP012097

Część	Nr do zamówienia
Wewnętrzna szybka ochronna ADF SA 60	SP012425
Wewnętrzna szybka ochronna ADF XA 74	SP012424
Szybki boczne	SP012053
Nagłowcie	SP009023
Opaska chłonna pot, 2 szt.	SP9873018
Poduszki do opaski	SP013231
Płytko ochronna oświetlenia roboczego, nieprzezroczysta, 3 szt.	SP010526

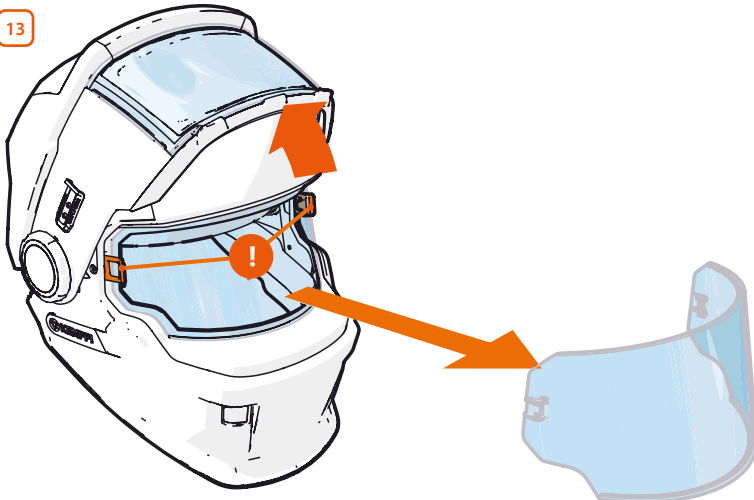
11



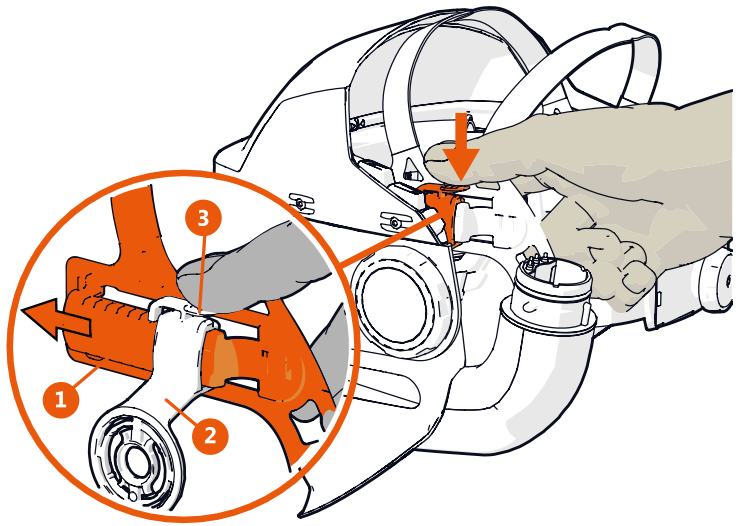
12



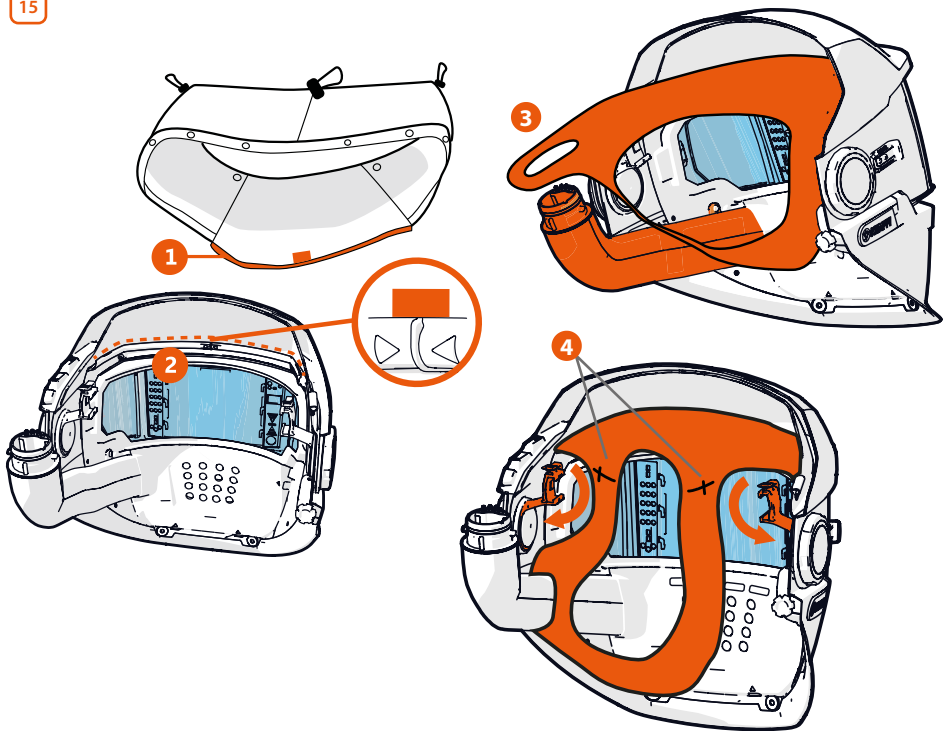
13



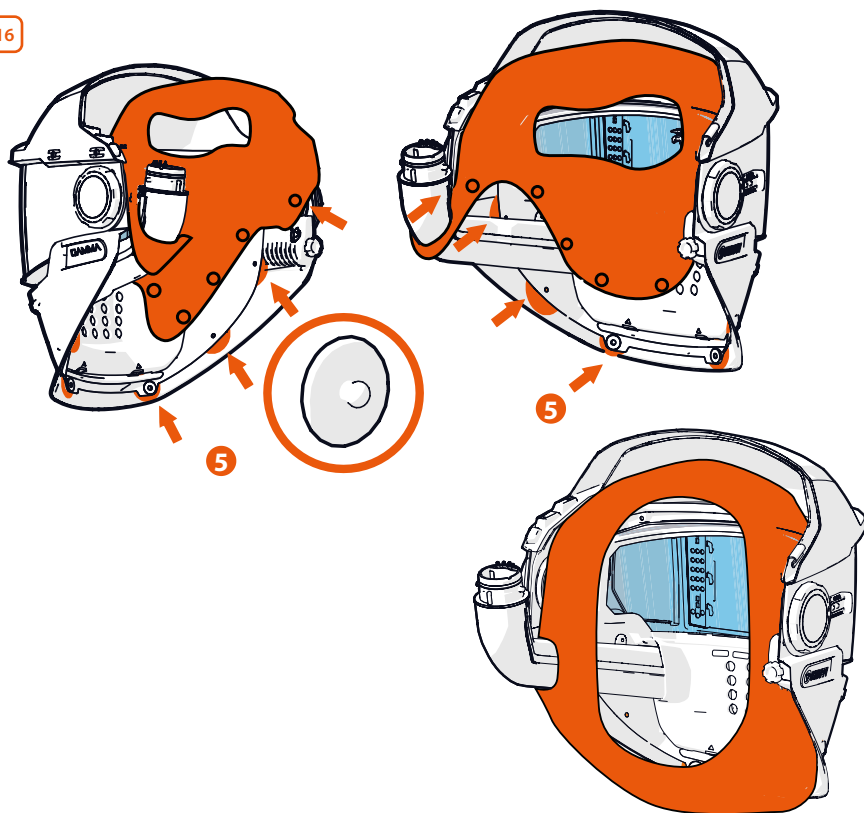
14



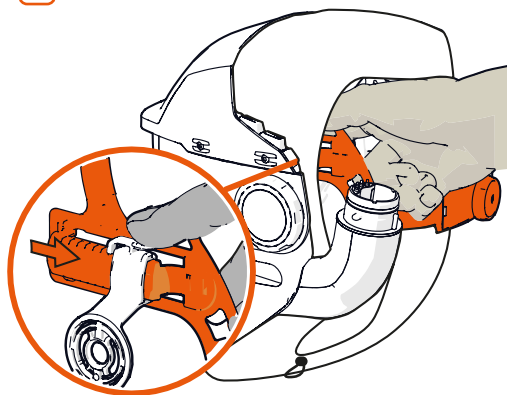
15



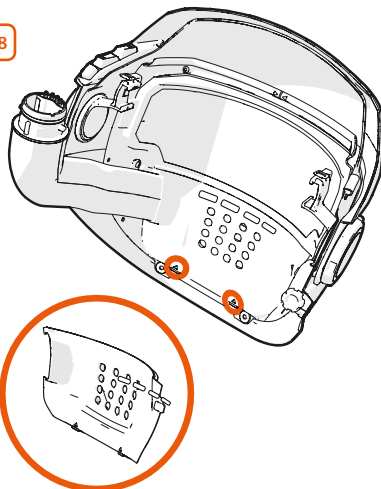
16



17



18



19	MMA (E-Hand)	MIG, Ss	MIG, AI	MAG, CO ₂	TIG	Gouging	Plasma cutting
15 A					9		
20 A	9				10		
30 A							
40 A	10			10	11		
60 A		10	10				
80 A				11			11
100 A	11						
125 A		11	11	12	12	10	
150 A							
175 A							
200 A			12		13	11	12
225 A	12	12		13		12	
250 A							
275 A			13		14	13	13
300 A							
350 A				14			
400 A	13	13	14			14	
450 A							
500 A	14	14		15		15	
550 A			15				
600 A	15	15					



Welding helmet weight – Svejsehjelmens vægt – Gewicht der Schweißerschutzmaske – Peso de la máscara de soldadura – Hitsauskypärän paino – Poids du masque de soudage – Peso del casco per saldatura – Gewicht lashelm – Sveisemaskevekt – Masa przyłbicy – Peso da máscara de soldagem – Greutate de căștii de sudură – Масса сварочной маски – Svetshjälms vikt – Kaynak kaski ağırlığı – 电焊帽重量



See information supplied by the RPD manufacturer – Se oplysningerne fra RPD-producenten – Siehe die vom RPD-Hersteller bereitgestellten Informationen – Véase la información suministrada por el fabricante de la unidad RPD – Katso hengityksensuojaimen valmistajan toimittamat tiedot – Voir les informations fournies par le fabricant du RPD – Vedere le informazioni fornite dal produttore RPD – Zie de informatie die is verstrekt door de RPD-fabrikant – Se informasjon som leveres av RPD-tilvirker – Patrz informacje podane przez producenta zaworu – Veja as informações fornecidas pelo fabricante do RPD – Consultați informațiile furnizate de producătorul RPD – См. информацию, предоставленную производителем средств индивидуальной защиты органов дыхания – Se information från RPD-tillverkaren – RPD üreticisinin sağladığı bilgilere bakınız – 请参见 RPD 制造商提供的信息



userdoc.kemppi.com



Declaration of Conformity – Overensstemmelseserklæring – Konformitätserklärung – Declaración de conformidad – Vaatimustenmukaisuusvakuutus – Déclaration de conformité – Dichiarazione di conformità – Verklaring van overeenstemming – Samsvarserklæring – Deklaracja zgodności – Declaração de conformidade – Declarație de conformitate – Заявления о соответствии – Försäkran om överensstämmelse – Uygunluk Beyanı – 符合性声明

Quality assurance of the production process (Module D):
CCQS Certification Services Limited
Block 1 Blanchardstown Corporate Park,
Ballycoolin Road, Blanchardstown,
Dublin 15 D15 AKK1 Dublin, Ireland
Notified body No. 2834

