

Certyfikat

zgodności nr 1/2024

Nazwa i adres posiadacza certyfikatu:

REAL INDUSTRY GROUP Sp. z o.o.
ul. Wiejska 2B, 63-100-Śrem

Nazwa wyrobu:

Tkanina odzieżowa

Typ (odmiany):

BD300 Flame Retardant

Podstawowe parametry i zastosowanie:

Tkanina bawełniana impregnowana niepalnie (100% CO) o masie powierzchniowej (320±15) g/m², do produkcji odzieży chroniącej przed czynnikami gorącymi, płomieniem oraz odzieży ochronnej przeznaczonej dla spawaczy

Zastosowany program certyfikacji wg PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01: „N”, PR-PCW-01

Wyrób spełnia wymagania zawarte w:

- pkt. 6.2., 6.3, 6.6, 6.7, 6.8, 6.9 i 6.10 normy PN-EN ISO 11611:2015-11 (EN ISO 11611:2015) „Odzież ochronna do stosowania podczas spawania i w procesach pokrewnych”
- pkt. 6.2.1, 6.3.2 (kod A1), 6.4, 6.5.1.1, 6.5.2.1, 7.3 i 7.5 normy PN-EN ISO 11612:2015-11 (EN ISO 11612:2015) „Odzież ochronna. Odzież do ochrony przed czynnikami gorącymi i płomieniem. Minimalne wymagania dotyczące skuteczności”
- pkt. 4.2 i 5.3 normy PN-EN ISO 13688:2013-12, PN-EN ISO 13688:2013-12/A1:2022-02 (EN ISO 13688:2013, EN ISO 13688:2013/A1:2022) „Odzież ochronna. Wymagania ogólne” w zakresie: zawartości amin rakotwórczych, pH i zmiany wymiarów

Zgodnie z badaniami wykonanymi przez:

- CIOP-PIB, Zakład Ochrony Osobistych, Łódź, Polska (sprawozdanie nr i data: 215/CR/2017/NO z 12.06.2017 r., 610/CR/2017/NO z 30.11.2017 r., 426/PB/2020/NO z 03.07.2020 r., 521/CR/2023/NO z 30.10.2023 r., 4/PB/2024/NO z 16.01.2024 r.)
- OEKO-TEX TESTEX AG, Swiss Textile Testing Institute, Zurich, Szwajcaria (certyfikat nr BEWO 062454 z 06.04.2023 r.)

Certyfikat ważny: od dnia 29 stycznia 2024 r. – 28 stycznia 2029 r.

KIEROWNIK
Ośrodka Certyfikacji Indywidualnych
Środków Ochronnych i Roboczych

A. Stefko
mgr inż. Agnieszka Stefko

.....
podpis reprezentanta wystawcy certyfikatu

Warszawa, dnia 29 stycznia 2024 r.

Prawo posługiwania się certyfikatem zgodności w okresie jego ważności dotyczy wyłącznie tych egzemplarzy/partii wyrobów, które spełniają wyżej określone wymagania i posiadają identyczne właściwości (parametry) jak wzory/próbki wyrobów przedstawionych do badań. Prawa i obowiązki posiadacza certyfikatu zostały określone w umowie nr CZ/1/2024 z dnia 29 stycznia 2024 r.

strona 1 z 4

Posiadacz certyfikatu:

REAL INDUSTRY GROUP Sp. z o.o.

ul. Wiejska 2B

63-100-Śrem

Nazwa wyrobu:

Tkanina odzieżowa BD300 Flame Retardant

WYNIKI BADAŃ

PARAMETR	METODA BADANIA	WYMAGANIA wg PN-EN ISO 11611:2015-11 (EN ISO 11611:2015)	OTRZYMANE WYNIKI
6.2 Wytrzymałość na rozciąganie po 50 cyklach prania (50x6N/F)	PN-EN ISO 13934-1:2013-07 (EN ISO 13934-1:2013)	min 400 N	SPEŁNIA
6.3 Wytrzymałość na rozdzielanie po 50 cyklach prania (50x6N/F)	PN-EN ISO 13937-2:2002 (EN ISO 13937-2:2000)	min 20 N	SPEŁNIA
6.6 Zmiana wymiarów po 5 cyklach prania (5x6N/C)	PN-EN ISO 6330:2012 (EN ISO 6330:2012) PN-EN ISO 3759:2011 (EN ISO 3759:2011) PN-EN ISO 5077:2011 (EN ISO 5077:2008)	max ± 3%	SPEŁNIA
6.7 Rozprzestrzenianie się płomienia przed i po 10 cyklach prania (10x6N/C)	PN-EN ISO 15025:2017-02 (EN ISO 15025:2016) metoda A	Żadna próbka nie pali się do krawędzi. Na żadnej próbce nie powstaje dziura. Żadna próbka nie pozostawia płonących lub stopionych szczątków. Średni czas następczego spalania płomieniowego ≤ 2 s. Średni czas żarzenia ≤ 2 s.	SPEŁNIA
6.8 Działanie kropli stopionego metalu po 50 cyklach prania (50x6N/F)	ISO 9150:1988	Liczba kropli Klasa 1 ≥ 15 Klasa 2 ≥ 25	SPEŁNIA KLASA 1
6.9 Promieniowanie cieplne po 50 cyklach prania (50x6N/F)	PN-EN ISO 6942:2005 (EN ISO 6942:2002) Metoda B – 20 kW/m ²	RHTI 24 [s] Klasa 1 ≥ 7 s Klasa 2 ≥ 16 s	SPEŁNIA KLASA 1
6.10 Rezystancja skrośna po 50 cyklach prania (50x6N/F)	PN-EN 1149-2:1999 (EN 1149-2:1997) PN-EN 1149-2:1999/Apl:2001	> 1,0 x 10 ⁵ Ω	SPEŁNIA

Posiadacz certyfikatu:

REAL INDUSTRY GROUP Sp. z o.o.

ul. Wiejska 2B

63-100-Śrem

Nazwa wyrobu:

Tkanina odzieżowa BD300 Flame Retardant

WYNIKI BADAŃ

PARAMETR	METODA BADANIA	WYMAGANIA wg PN-EN ISO 11612:2015-11 (EN ISO 11612:2015)	OTRZYMANE WYNIKI		
6.2.1 Odporność na ciepło (180°C) po 50 cyklach prania (50x6N/F)	ISO 17493:2016	Brak zapalenia i topienia. Zmiana wymiarów < 5%	SPEŁNIA		
6.3.2 Rozprzestrzenianie się płomienia przed i po 10 cyklach prania (10x6N/C)	PN-EN ISO 15025:2017-02 (EN ISO 15025:2016) metoda A	Żadna próbka nie pali się do krawędzi. Na żadnej próbce nie powstaje dziura. Żadna próbka nie pozostawia płonących lub stopionych szczątków. Średni czas następczego spalania płomieniowego ≤ 2 s. Średni czas żarzenia ≤ 2 s.	SPEŁNIA (kod A1)		
6.4 Zmiana wymiarów po 5 cyklach prania (5x6N/C)	PN-EN ISO 6330:2012 (EN ISO 6330:2012) PN-EN ISO 3759:2011 (EN ISO 3759:2011) PN-EN ISO 5077:2011 (EN ISO 5077:2008)	max ± 3%	SPEŁNIA		
6.5.1.1 Wytrzymałość na rozciąganie po 50 cyklach prania (50x6N/F)	PN-EN ISO 13934-1:2013-07 (EN ISO 13934-1:2013)	min 300 N	SPEŁNIA		
6.5.2.1 Wytrzymałość na rozdzieranie po 50 cyklach prania (50x6N/F)	PN-EN ISO 13937-2:2002 (EN ISO 13937-2:2000)	min 10 N	SPEŁNIA		
7.3 Promieniowanie cieplne po 50 cyklach prania (50x6N/F)	PN-EN ISO 6942:2005 (EN ISO 6942:2002) Metoda B - 20 kW/m ²	RHTI 24 [s]		SPEŁNIA Poziom skuteczności C1	
			min		max
		Poziom skuteczności C1	7,0		< 20,0
		Poziom skuteczności C2	20,0		< 50,0
Poziom skuteczności C3	50,0	< 95,0			
Poziom skuteczności C4	95,0				
7.5 Rozprysk stopionego żelaza po 5 cyklach prania (5x6N/C)	PN-EN ISO 9185:2009 (EN ISO 9185:2007)	Wskaźnik rozprysku płynnego żelaza [g]		SPEŁNIA Poziom skuteczności E3	
			min		max
		Poziom skuteczności E1	60		< 120
		Poziom skuteczności E2	120		< 200
Poziom skuteczności E3	200				

Posiadacz certyfikatu:

REAL INDUSTRY GROUP Sp. z o.o.

ul. Wiejska 2B

63-100-Śrem

Nazwa wyrobu:

Tkanina odzieżowa BD300 Flame Retardant

WYNIKI BADAŃ

PARAMETR	METODA BADANIA	WYMAGANIA wg PN-EN ISO 13688:2013-12 (EN ISO 13688:2013) PN-EN ISO 13688:2013-12/A1:2022-02 (EN ISO 13688:2013/A1:2022)	OTRZYMANE WYNIKI
4.2 Zawartość amin rakotwórczych uwalnianych z barwników azowych	PN-EN ISO 14362-1:2017-04 (EN ISO 14362-1:2017)	Nie powinny być wykrywalne.	SPEŁNIA
4.2 pH ekstraktu wodnego	PN-EN ISO 3071:2020-08 (EN ISO 3071:2020)	3,5 - 9,5	SPEŁNIA
5.3 Zmiana wymiarów po praniu	PN-EN ISO 6330:2012 (EN ISO 6330:2012) PN-EN ISO 3759:2011 (EN ISO 3759:2011) PN-EN ISO 5077:2011 (EN ISO 5077:2008)	Nie więcej niż 3%	SPEŁNIA