



www.planeta-sirius.ru

г. Москва
+7 (495) 777-2345
info@planeta-sirius.ru

г. Ногинск
+7 (495) 600-4400
info@planeta-sirius.ru

107497, Россия, г. Москва,
2-ой Иртышский проезд,
д. 2Б, стр. 2
142400, Россия, МО г.
Ногинск,
Электростальское шоссе, д.
19

Костюм сварщика: куртка, брюки брзентовый со спилком (2,7 кв.м) тип Б

Артикул: 01565

Вид изделия: Костюм

Пол: Мужской

Сезон: Лето

Комплектность: Куртка, брюки

Ткань/Материал верха: Брезент+ спилок

Цвет: Хаки

Размерный ряд: с 88-92 по 120-124

Ростовка: с 170-176 по 182-188

Состав: 40% ХБ 60% Лен

Подкладка: 100% ХБ

Плотность/Толщина материала: 550 г/м.кв.

Класс/Степень защиты: 2 класс

Вес изделия: 2.06

Объем: 0.016

Защитные свойства: От повышенных температур

Заключение Минпромторга: Да



Цена опт: 0 ₽

ГОСТ 12.4.250-2019, ТР ТС 019/2011

Костюм состоит из куртки и брюк.

Куртка прямая с потайной застёжкой на пуговицы, с отложным воротником, с накладкой из бязи в области прилегания к шее для комфорта, с боковыми карманами в швах, с внутренними защитными манжетами. На куртке в районе подмышек и на кокетке спинки вентиляционные отверстия для воздухообмена. Перед куртки и передняя часть рукавов выполнены из спилока кожевенного толщиной 1,3 мм, с изнаночной стороны спилок накрыт подкладкой из бязи (100%ХБ).

Брюки прямые, с вентиляционными отверстиями по шаговым швам в области сидения, с внутренними боковыми карманами, с поясом, с застёжкой на пуговицы в боковых швах, внутренняя часть пояса выполнена из бязи для комфорта. На передних половинках усилительные накладки из спилока кожевенного толщиной 1,3 мм, переходящие по бокам на задние половинки. По низу задних половинок усилительные накладки из основной ткани.

Материал верха:

Брезент с огнеупорной пропиткой (ОП), пл. 550 г/м², состав 40% х/б, 60% лён, цвет: хаки /песочный
Спилок кожевенный толщиной 1,3 мм, цвет: чёрный

Материал подкладки:

«Бязь» ГОСТ пл. 142г/м2, состав: 100% х/б,
«Полотно палаточное» состав: 100% х/б, пл.230 г/м²

Костюм 2-го класса защиты спецодежды предназначен для выполнения работ, при которых расстояние

от работающего до источника искр и брызг расплавленного металла от 0.5 до 2 м включительно.