www.planeta-sirius.ru

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

107497, Россия, г. Москва, 2-ой Иртышский проезд, д. 2Б, стр. 2

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

142400, Россия, МО г. Ногинск, Электростальское шоссе, д. 19

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

Артикул: 01565
Заключение Минпромторга: Да
Вид изделия: Костюм
Комплектность: Куртка, брюки
Пол: Мужской
Защитные свойства: От повышенных температур
Размерный ряд: с 88-92 по 120-124
Ростовка: с 170-176 по 182-188
Сезон: Лето
Класс/Степень защиты: 2 класс
Плотность/Толщина материала: 550 г/м.кв.
Ткань/Материал верха: Брезент+ спилок
Состав: 40% ХБ 60% Лен
Цвет: Хаки
Подкладка: 100% ХБ
Вес изделия: 2.06
Объем: 0.016



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.