



Série Smart Active

FFP2 NR D

**2435** avec soupape Ventex®
+ gaz < VLEP*

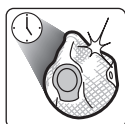
FFP2 NR D

**2445** avec soupape Ventex®
+ ozone

FFP3 NR D

**2535** avec soupape Ventex® + gaz
+ ozone < VLEP*

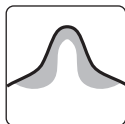
CARACTÉRISTIQUES

**ActivForm®**S'adapte automatiquement au visage.
Aucun ajustement manuel de l'utilisateur n'est nécessaire.**DuraMesh®**

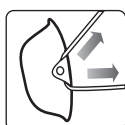
Les masques ont une structure plus résistante et durable.

**Soupape Ventex®**

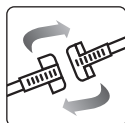
S'ouvre même avec une faible pression d'exhalation et réduit de façon significative l'humidité et la chaleur à l'intérieur du masque.

**Joint nasal**

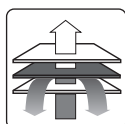
Le joint nasal souple améliore l'ajustement et procure au porteur un confort optimal.

**Bride ajustable**

Rend le masque plus facile à mettre et à enlever, s'ajuste aux différentes dimensions de têtes/cous.

**Clip d'attache**

Facilement mis et enlevé, le masque peut être porté en sautoir autour du cou pendant les pauses.

**Couche de charbon actif**

Conçu pour se protéger de gaz ou vapeurs sous VLEP (2435, 2535), de l'ozone (2445).

**Test de colmatage à la poussière de Dolomie**Les masques ont passé ce test avec succès.
Une résistance respiratoire moindre plus longtemps.**100% PVC-FREE**

Tous les produits et matériaux d'emballage Moldex sont totalement sans PVC.

NR (non réutilisable) = Usage unique. Confortables et durables pendant le temps complet d'un poste de travail.

CERTIFICATION

Les masques de la série Smart Spécifique Moldex répondent aux exigences de la norme EN149:2001+A1:2009. Les produits ont un marquage CE en conformité avec les exigences du règlement (EU)2016/425. L'organisme notifié IFA (0121) à St. Augustin (Allemagne) est responsable de l'examen de type (Module B) et du suivi de la production du fabricant (Module D).

Les produits sont fabriqués dans une usine certifiée ISO 9001.

MATÉRIAUX

Média filtrant, Couche intérieure, DuraMesh®: Polypropylène, Ethylène vinyl acétate (EVA)**Joint nasal, Clip d'attache:** Polyéthylène**Soupape-Ventex®:** Caoutchouc naturel**Brides:** Polyester, Lycra**Couche filtrante vapeurs:** Charbon actif

POIDS

2435: 29 g **2445:** 29 g **2535:** 29 g

CHAMPS D'UTILISATION GÉNÉRALES

Classe	FPA*	Types de polluants
FFP2	12 x	Exemples
		POUSSIÈRES FINES ET TOXIQUES, BROUILLARD DONT LA PHASE LIQUIDE EST L'EAU OU L'HUILE / AÉROSOLS, AGENTS BIOLOGIQUES APPARTENANT AUX RISQUES DE GROUPE 2
FFP3	50 x	Poussières toxiques, oxyde d'aluminium, bauxite, borax, poussière de brique, ciment, gypse, oxyde de calcium, poussière de béton, granit, chromium, moisissure, poussières de bois tendre, fumée d'oxyde de zinc
		POUSSIÈRES DANGEREUSES ET CANCÉROGÈNES, BROUILLARD DONT LA PHASE LIQUIDE EST L'EAU OU L'HUILE / AÉROSOLS, AGENTS BIOLOGIQUES APPARTENANT AUX RISQUES DE GROUPE 2 ET 3, SUBSTANCES CMR
		Idem FFP2 mais avec des concentrations plus élevées, et substance cancérogènes, fibres céramiques, poussières de frein, chromates, poussières et fumées de plomb, cobalt, nickel, poussières de bois durs, micro-organismes, aérosols radioactifs et biochimiques actifs, enzymes, virus

CHAMPS D'UTILISATION SPÉCIFIQUE

Référence	FILTRATION GAZ / VAPEURS	Types de polluants
2435	Sous VL	Exemples GAZ ACIDES Chlorure d'hydrogène, Fluorure d'hydrogène, Dioxyde de soufre ...
	Sous VL	VAPEURS ORGANIQUES / ODEURS Solvants de peintures, de nettoyants ...
2445	12 x VL	OZONE / FUMÉES DE SOUDURE Acier, cuivre, fer, magnésium, manganèse, zinc ...
	12 x VL	OZONE / FUMÉES DE SOUDURE Acier, cuivre, fer, magnésium, manganèse, zinc ...
2535	Sous VL	OZONE / FUMÉES DE SOUDURE Acier, cuivre, fer, magnésium, manganèse, zinc ...
	Sous VL	OZONE / FUMÉES DE SOUDURE Acier, cuivre, fer, magnésium, manganèse, zinc ...

FPA = facteur de protection assigné * FPA issu de l'annexe C de la norme NF EN 529
VL = VLCT ou VL 8h ou concentration limite admissible

FICHE TECHNIQUE

MASQUES FFP

PROTECTION CONTRE LES POUSSIÈRES,
BROUILLARDS & FUMÉES



ESSAIS CONFORMES À LA NORME EN 149:2001 + A1:2009

Fuite totale vers l'intérieur

Dix sujets tests accomplissent différents exercices. Pendant ces exercices la quantité d'aérosol test qui pénètre par le filtre, le joint facial ou la soupape expiratoire est échantillonnée. La fuite totale vers l'intérieur de 8 sujets tests sur 10 ne doit pas excéder les niveaux suivants:

Classe	FFP2	FFP3
Fuite totale max. vers l'intérieur	8 %	2 %

La pénétration du filtre après charge du matériau filtrant avec 120 mg d'huile de paraffine conformément à la norme NF EN149:2001 + A1 ne doit excéder les niveaux suivants:

Classe	FFP2	FFP3
Pénétration max. du matériau filtrant	6 %	1 %

Inflammabilité

4 demi-masques filtrants sont passés au travers d'une flamme de 800°C (+/- 50°C) à une vitesse de 6 cm/s. Les masques ne doivent pas continuer de brûler après avoir été retirés de la flamme.

Résistance respiratoire

La résistance respiratoire offerte par le média filtrant du masque est testée à un débit continu d'air de 30 l/min et 95 l/min.

Classe	Résistance respiratoire max. conformément à EN 149	
	30 l / min	95 l / min
FFP2	0,7 mbar	2,4 mbar
FFP3	1,0 mbar	3,0 mbar

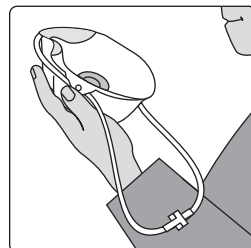
FILTRATION GAZ/VAPEUR DU 2445

La couche de charbon actif du 2445 convient contre l'ozone jusqu'à 12 x VLEP pour une durée maximale d'utilisation de 8 heures.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

- L'utilisateur doit être formé et entraîné au port du masque.
- Le 2435 ne protège pas des vapeurs organiques / odeurs si leur concentration est supérieure à la VLEP.
- Le 2445 ne protège pas de l'ozone si sa concentration est supérieure à 12 x VLEP.
- La concentration en oxygène de l'air ambiant doit être supérieure à 19,5 % en volume.
- Ces demi-masques filtrants ne doivent pas être utilisés si la concentration, le type et les caractéristiques des polluants de l'air ambiant ne sont pas connus ou sont à des niveaux dangereux.
- Les masques doivent être jetés s'ils sont endommagés, si la résistance respiratoire devient trop élevée du fait de colmatage ou à la fin de chaque poste de travail.
- Ne jamais bricoler ou modifier les masques.

INSTRUCTIONS DE MISE EN PLACE



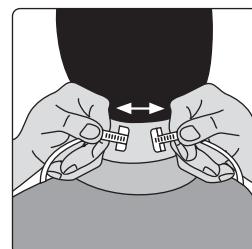
1. Tirez sur la bride inférieure pour former une large boucle.



4. Ajustez la tension des brides en les faisant coulisser.



2. Placez le masque devant la bouche, amenez la bride inférieure derrière la nuque en la passant par dessus la tête.



5. Pendant les temps de pause dégrafez la bride.



3. Tirez sur la partie supérieure de la bride et positionnez la à l'arrière de la tête.



6. Laissez le masque suspendu en sautoir autour du cou.

INFO

Pour toute aide sur la sélection des produits ou sur une formation, contactez-nous. Nous disposons de différents modules de formation et de supports techniques.

MOLDEX/METRIC AG & Co. KG
Espace Aquilon - Bat. A
19A Avenue des Langories
26000 Valence

Tél.: +33(0)4 75 78 58 90
Fax: +33 (0)4 75 78 58 91
sales@fr.moldex-europe.com
www.moldex-europe.com

APPLICATION FAST SET

483 Avenue Lazare Ponticelli
77220 Gretz-Armainvilliers

WWW.MOLDEX-EUROPE.COM

Tel: 01 64 16 41 63 - Fax: 01 64 16 48 67
contact@afs-bicomposant.fr
www.afs-bicomposant.fr

MOLDEX