



Safety Glasses

General User Manual



List of Notified Bodies

0530: CERTOTTICA
Zona Industriale Villanova, 7/a, Longarone - BL

8503: CERTDOLOMITS LTD
17 Grosvenor Street, Mayfair, London, W1K 4QG - UK

AVERTISSEMENT - VEUILLEZ LIRE CES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER LES LUNETTES.



Ces lunettes de protection ont été fabriquées pour répondre aux normes de sécurité AS/NZS 1337.1 et American National Standards Institute (ANSI) Z87.1-2020.

Instructions d'utilisation pour les lunettes de sécurité conformément aux normes EN 166:2001, EN 175:1997 et au réglement CE (CE) et aux normes de sécurité britanniques (CEN/IEC 62262) sur les équipements de protection individuelle, qui sont introduits dans la législation britannique et modifiés.

Ranger les lunettes dans un endroit sec à température ambiante et à l'abri de la lumière du soleil. Les lunettes doivent être rangées dans un endroit sec à une température entre 10 °C et 40 °C et une humidité relative < 80 %. Les lentilles doivent être nettoyées régulièrement. Cela doit être fait avec un chiffon doux et sec. Si les lunettes sont endommagées ou cassées, il est recommandé que le fabricant peut être ajouté à la solution de désinfection pour désinfecter les lentilles. Les verres anti-buée doivent être utilisés uniquement avec un produit doux.

Dans les conditions normales, ces lunettes devraient offrir une protection adéquate jusqu'à 6 mois. Les lentilles doivent être remplacées ou jetées.

Veuillez contacter le service client avant d'utiliser des pièces de rechange. Unilite Limited - +44(0)527 584 344.

Marques Oculaires

Numeró d'échelle (pour le filtre unique)	2C-2
Identification du fabricant	U
Classe optique	1
Symbole de résistance mécanique	F
Symbole de non-adhérence du métal et fusion et de décomposition	-
Symbole de l'origine ou de remplacement (éventuel)	O

Symbol pour les domaines d'utilisation

CODE	LA DÉSIGNATION	DESCRIPTION DU DOMAINE D'UTILISATION
A	As-besoins	Dangers mécaniques non spécifiques et dangers résultant du rayonnement ultraviolet, visuel, infrarouge et statique.
2	Liquides	Répond à la norme de sécurité pour les liquides.
4	Grosses particules de poussière	Répond à la norme de sécurité pour les grosses particules de poussière.
5	Gaz et particules fines de poussière	Poudre d'une granulométrie >5µm.
6	Gaz et particules fines de poussière	Gaz, vapeurs, détox, fumées et poussières d'une granulométrie <5 µm.
8	Arc électrique de court-circuit	Arc électrique dû à un court-circuit dans un équipement électrique.
9	Metal en fusion et solides chauds	Écallosure des métaux en fusion et pénétration de solides chauds.

Force Mécanique

CODE	EXIGENCES DE RÉSISTANCE MÉCANIQUE	Si les symboles F, B et A ne sont pas communs aux lunettes et à la monture, c'est le symbole inférieur qui doit être attribué à la protection oculaire
Aucun	Robustesse minimale	
S	Robustesse accrue	
B	Faible impact énergétique	
B	Impact énergétique moyen	
A	Impact énergétique élevé	

Numéro d'échelle oculaire (filtré uniquement)

TYPE DE FILTRE	NOMBRE DE CODE	NOMBRE DE NUANCE
Filtres de soudage	Aucun	12 - 16
Filtres ultraviolets (UV)	2	15 - 5

Filtres ultraviolets (UV) avec sensibilité aux couleurs

Filtres infrarouges (IR)

Filtres solaires (sans spécification IR)

Filtres solaires (avec spécification IR)

REMARQUE : Le numéro de code des filtres est toujours suivi du numéro du degré (les deux numéros sont séparés par un trait), pour faire l'identification correcte de la lunette. Par exemple, si le filtre est de type 2 et a un degré de 15, alors le numéro de code sera 2-15. Pour faire la lecture de ce numéro, il faut lire le degré en premier, puis le type de filtre. Par exemple, si le filtre est de type 2 et a un degré de 15, alors le numéro de code sera 2-15.

Classe Optique Oculaire

CODE	LA DÉSIGNATION
1	Travail continu
2	Travail intermittent
3	Travail occasionnel - non destiné à une utilisation à long terme

Filtres de Protection pour le brasure

ÉCHELLE	CHAMPS D'APPLICATION	GAS	l/h
3	Assistant soudeur	-	-
4	Soudage au brasure	Acrylène	<70
5	Soudage au brasure	Acrylène	<600
5	Soudage au brasure	Argenture	70-200
5	Soudage au brasure	Oxygène	900-2000
6	Soudage au brasure	Acrylène	200-800
6	Soudage au brasure	Oxygène	2000-4000
7	Soudage au brasure	Acrylène	<600
7	Soudage au brasure	Oxygène	4000-8000

Selectionner le numéro de graduation du filtre comme indiqué dans le tableau ci-dessous. L'écart maximal du numéro d'échelle est +1.

Pour les lunettes à l'arc, des numéros d'échelle de 14 sont utilisées en fonction du type de filtre et de la tension utilisée. Réf. original 3 EN169:2001.

Information des marques d'homologation

Logos des approbations de conformité

Logo d'approbation (CE)

Logo d'approbation (UKCA)

Logo d'approbation (ANSI)

Logo d'approbation (CSA)

Logo d'approbation (SAA)

Logo d'approbation (BSI)



Estas gafas protectores se fabricaron para cumplir con los estándares de seguridad A/S/NZS 1337:1 y el Instituto Nacional Estadounidense de Estándares (ANSI) Z87.1-2020.

Instrucciones para el uso de Gafas protectores de acuerdo con EN 166:2001, EN 175:1997 y el Instituto Nacional Estadounidense de Estándares (ANSI) Z87.1-2020 (EN 166:2001 y EN 175:1997 o sus equivalentes norteamericanos y ANSI Z87.1-2020) sobre equipamientos de protección personal incorporados a la legislación del Reino Unido y modificadas.

Guarde los anteojos en un área seca a temperatura ambiente y manténgalos protegidos de la luz solar. Los anteojos están diseñados para proteger contra la radiación ultravioleta y visible. La eficiencia de protección relativa $\geq 80\%$. Las lentes deben limpiarse periódicamente. Esto debe hacerse con un agente de limpieza apropiado y no abrasivo. Se debe agregar desinfectante de lejía acuosa cuando las instrucciones del fabricante a la solución de limpieza para desinfectar las lentes. Las lentes antivaho devolverán su capacidad de vaporizar un paño seco.

En el caso de que las lentes se rompan, los anteojos deben proporcionar una protección adecuada hasta por 6 meses. Las lentes rotas deben ser remplazadas o desecharse.

Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente antes de utilizar piezas de repuesto. Unilite Limited +44(0)1527 584 344.

AVISO - LEIA ESTAS INSTRUÇÕES ANTES DE USAR ÓCULOS.



Este óculos de proteção foi fabricado para atender aos padrões de segurança AS/NZS 1337:1 e ao American National Standards Institute (ANSI) Z87.1-2020.

Instruções para o uso de óculos de proteção de acordo com EN 166:2001, EN 175:1997 e Regulamento Europeu de Proteção Individual de Equipamentos de Proteção Individual (EU 2016/425) sobre equipamentos de proteção individual conforme introduzido na lei do Reino Unido e alterado.

Armazene os óculos em uma área seca a temperatura ambiente e mantenha-os protegidos da luz solar. Os óculos foram projetados para proteger contra a radiação ultravioleta e visível. A eficiência de proteção relativa > 80%. As lentes devem ser limpadas regularmente. Isto deve ser feito com um agente de limpeza apropriado e não abrasivo. Adicione desinfetante de leia-aqua quando seguir as instruções do fabricante para a solução de limpeza para desinfetar as lentes. As lentes anti-vaho devolvem sua capacidade de vaporizar um pano seco.

Em caso de que as lentes se romperem, os óculos devem fornecer proteção adequada por até 6 meses. As lentes rotas devem ser substituídas ou descartadas.

Entre em contato com o atendimento ao cliente antes de usar peças de reposição. Unilite Limited +44(0)1527 584 344.

OSTRZEŻENIE - PRZECZYTAJ TE INSTRUKCJE PRZED UŻYCIMI OKULARÓW.



Ta okular ochronne zostały wyprodukowane zgodnie z normami bezpieczeństwa AS/NZS 1337:1 i American National Standards Institute (ANSI) Z87.1-2020.

Instrukcja użytkowania okularów ochronnych zgodnie z normą EN 166:2001, EN 175:1997 oraz europejskim rozporządzeniem o indywidualnych środkach bezpieczeństwa (UE 2016/425) w sprawie indywidualnych środków bezpieczeństwa, wprowadzonym po prawie brytyjskim i zmienionym.

Okulary należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze pokojowej i chronić przed światłem słonecznym. Okulary należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu, w temperaturze od 5° do 35° C i wilgotnością do 80%. Lustrzanki powinny być czyszczane co najmniej raz w tygodniu za pomocą środka do czyszczenia gąbki do czyszczenia (np. 50°C). Środek dezaktywujący (zgodnie z instrukcją producenta) powinno być dodawany do roztworu czyszczącego w celu dezaktywacji soczewek. Okulary należy przechowywać w sprawdzonym miejscu.

W normalnych warunkach okulary powinny zapewniać odpowiednią ochronę przez okres do 6 miesięcy. Powszechnie stosowane okulary wymagają uzupełnienia ochrony przez okres do 6 miesięcy.

Prijez uzytemi czysti zamiennik skontaktuj sie z obsluga klienta. Unilite Limited +44(0)1527 584 344.

Marcas Óculares

Número de escala (solo para filtro)	Código de fabricante	Clase óptica	Símbolo de fuerza mecánica	Símbolo de originalidad o de repuesto (opcional)
2C-12	U	EN166	F	O
4	I			
5	P	Campo de uso (cuando corresponda)		
6	F	Símbolo de mayor robustez/resistencia a partículas de alta velocidad/altas temperaturas extremas (cuando corresponde)		

Símbolos para campos de uso

CÓDIGO	DESIGNACION	DESCRIPCION DEL CAMPO DE USO
Ninguno		Síguenos indicaciones no específicas y riesgos derivados de la radiación ultravioleta, visible, infrarrojos y solar.
1	Liquidos	Liquidos (gases o líquidos)
2	Granadas partículas de polvo	Polvo con un tamaño de partícula <5 µm
3	Partículas de polvo y fino polvo	Gases, vapores, aerosoles, humo y polvo con un tamaño de partícula <5 µm
4	Arco eléctrico de cortocircuito	Arco eléctrico debido a un cortocircuito en un equipo eléctrico
5	Metal fundido y sólidos calientes	Sopeladoras de metal fundido y penetración de sólidos quentes

Fuerza Mecánica

CÓDIGO	REQUISITOS DE RESISTENCIA MECÁNICA
Ninguno	Mínima robustez
S	Máior robustez
H	Impacto de baixa energía
B	Impacto de energía media
A	Impacto de alta energía

Número de escala (solo filtro)

TIPO DE FILTRO	NÚMERO DE CÓDIGO	NÚMERO DE PANTALLA
Filtros de soldadura	Ninguno	12 - 16
Filtros ultravioleta (UV)	2	15 - 5
Filtros de cristal con sensibilidad al color	3	12 - 5
Filtros infrarrojos (IR)	4	12 - 10
Filtros Sunflare (sin especificación IR)	5	11 - 41
Filtros Sunflare (con especificación IR)	6	11 - 41

NOTA: El número de código de los filtros siempre va seguido del número de grado (ambos números están separados por punto), por ejemplo: 12.16. El número de código de los cristales de color es igual al número de grado, pero sin punto, por ejemplo: 15.5. El número de código de los infrarrojos es igual al número de grado, pero sin punto, por ejemplo: 12.10. El número de código de los cristales de sensibilidad al color es igual al número de grado, pero sin punto, por ejemplo: 12.5. El número de código de los filtros de soldadura es igual al número de grado, menor es el factor de transmisión lumínica. Cuanto mayor es el numero de grados, menor es el factor de transmisión lumínica.

El factor de transmisión lumínica es el factor de absorción de la radiación visible que pasa a través de la lente.

Clase de Óptica Úcular

CÓDIGO	DESIGNACION	Rendimiento ócular
1	Trabajo continuado	
2	Trabajo intermitente	
3	Trabajo ocasional - no diseñado para uso a largo plazo	(*) No apto para conducción y uso en cámara

Filtros protectores para soldadura fuerte

ESCALA	CAMPO DE APLICACIÓN	GAS	Vh
3	Ayudante de soldador	-	-
4	Soldadura fuerte	Acetileno	<70
5	Gas	Acetileno	20-200
6	Soldadura fuerte	Acetileno	70-200
7	Corte de oxígeno	Oxígeno	900-2000
8	Soldadura fuerte	Acetileno	200-800
9	Corte de oxígeno	Oxígeno	2000-4000
10	Soldadura fuerte	Acetileno	>800
11	Corte de oxígeno	Oxígeno	4000-8000

Selección del número de grado de soldadura fuerte dependiendo del tipo de soldadura.

Selección del número de grado de corte de oxígeno dependiendo del tipo de corte.

Para la soldadura por arco, se utilizan números de escala del 8 al 10.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por láser, se utilizan números de escala del 10 al 11.

Para la soldadura por CO₂, se utilizan números de escala del 10 al 11.

Para la soldadura por láser, se utilizan números de escala del 10 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.

Para la soldadura por plasma, se utilizan números de escala del 9 al 11.