

**Schutzkleidung für hitzeexponierte Arbeiter**

(enthält Änderung A1 : 1998)

Deutsche Fassung EN 531 : 1995 + A1 : 1998

**DIN****EN 531**

ICS 13.340.10

Ersatz für

DIN EN 531 : 1995-04

Deskriptoren: Persönliche Schutzausrüstung, Schutzkleidung,  
Hitzeschutz, Arbeitsanzug

Protective clothing for workers exposed to heat  
(includes amendment A1 : 1998);  
German version EN 531 : 1995 + A1 : 1998

Vêtements de protection pour les travailleurs exposés à la chaleur  
(inclut l'amendement A1 : 1998);  
Version allemande EN 531 : 1995 + A1 : 1998

**Die Europäische Norm EN 531 : 1995 hat den Status einer Deutschen Norm; einschließlich der eingearbeiteten Änderung A1 : 1998, die von CEN getrennt verteilt wurde.**

**Beginn der Gültigkeit**

EN 531 : 1995 wurde am 10. Februar 1995 angenommen.  
EN 531/A1 : 1998 wurde am 1. Juli 1998 angenommen.

**Nationales Vorwort**

Diese Norm enthält sicherheitstechnische Festlegungen.

Diese von der Arbeitsgruppe 5-2 „Schutzkleidung gegen Hitze und Feuer“ des Europäischen Komitees CEN/TC 162 „Schutzkleidung einschließlich Hand- und Armschutz und Rettungswesten“ ausgearbeitete Norm wurde vom Normenausschuß „Persönliche Schutzausrüstung (NPS)“ in das Deutsche Normenwerk übernommen.

Der Text der Änderung ist durch eine senkrechte Linie am linken Seitenrand gekennzeichnet.

Für die im Abschnitt 2 zitierten Internationalen Normen wird im folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 3175 siehe DIN EN ISO 3175

ISO 6330 siehe DIN EN 26330

**Änderungen**

Gegenüber DIN EN 531 : 1995-04 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Die in der Norm festgelegte Schutzkleidung war bisher nur für hitzeexponierte „Industriearbeiter“ vorgesehen, wobei laut Titel und Anwendungsbereich der Norm die Feuerwehr- und Schweißerkleidung ausdrücklich ausgenommen wurde. Mit den nun vorgenommenen Änderungen im Titel, Anwendungsbereich und Anhang B gilt die Norm ohne Ausnahmen für Schutzkleidung für hitzeexponierte „Arbeiter“.

**Frühere Ausgaben**

DIN 32764-1: 1987-02

DIN 32764-11: 1987-02

DIN EN 531: 1995-04

Fortsetzung Seite 2  
und 9 Seiten EN

## **Nationaler Anhang NA** (informativ)

### **Literaturhinweise**

DIN EN 26330

Textilien – Nichtgewerbliche Wasch- und Trocknungsverfahren zur Prüfung von Textilien (ISO 6330 : 1984);  
Deutsche Fassung EN 26330 : 1993

DIN EN ISO 3175

Textilien – Bestimmung der Beständigkeit gegenüber Chemischreinigung (Maschinenmethode)  
(ISO 3175 : 1995); Deutsche Fassung EN ISO 3175 : 1995

ICS 13.340.10

Deskriptoren: Persönliche Schutzausrüstung, Schutzkleidung, Hitzeschutz, Arbeitsanzug, Anforderung, Prüfung, Benutzung, Kennzeichnung

## Deutsche Fassung

# Schutzkleidung für hitzeexponierte Arbeiter (enthält Änderung A1 : 1998)

Protective clothing for workers exposed to heat  
(includes amendment A1 : 1998)

Vêtements de protection pour les travailleurs  
exposés à la chaleur (inclut l'amendment A1 : 1998)

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 10. Februar 1995 angenommen und die Änderung 1. Juli 1998 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Zentralsekretariat oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, der Tschechischen Republik und dem Vereinigten Königreich.

# CEN

EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

European Committee for Standardization

Comité Européen de Normalisation

**Zentralsekretariat: rue de Stassart 36, B-1050 Brüssel**

---

## **Vorwort**

Diese Europäische Norm wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 162 „Schutzkleidung einschließlich Hand- und Armschutz und Rettungswesten“, dessen Sekretariat von DIN geführt wird, erarbeitet.

Diese Europäische Norm wurde unter einem Mandat erarbeitet, das die Europäische Kommission und das Sekretariat der Europäischen Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der EG-Richtlinie(n).

Diese Europäische Norm muß den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis August 1995, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis August 1995 zurückgezogen werden.

Der Anhang A ist normativ und enthält die mechanische Vorbehandlung für metallisierte Materialien.

Der Anhang B ist informativ und enthält den Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und der EG-Direktive für PSA.

Entsprechend der CEN/CENELEC- Geschäftsordnung sind folgende Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen:

Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen Österreich, Portugal, Schweiz, Spanien, die Tschechische Republik und dem Vereinigten Königreich.

## **Vorwort der Änderung A1**

Diese Änderung EN 531 : 1995/prA1 : 1998 zur EN 531 : 1995 wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 162 „Schutzkleidung einschließlich Hand- und Armschutz und Rettungswesten“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Diese Änderung zur Europäischen Norm EN 531 : 1995 muß den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Januar 1999, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Januar 1999 zurückgezogen werden.

Diese Änderung zur Europäischen Norm EN 531 : 1995 wurde unter einem Mandat erarbeitet, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der EU-Richtlinien.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen:

Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, die Tschechische Republik und das Vereinigte Königreich.

## 1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm ist für Schutzkleidung für hitzeexponierte Arbeiter gedacht. Die Kleidung besteht aus einer Überkleidung, die aus flexiblem Material zum Schutz spezifischer Körperregionen gemacht ist. Hauben und Gamaschen sind berücksichtigt, aber alle anderen Arten des Schutzes für den Kopf, die Hände und Füße sind ausgeschlossen.

Diese Europäische Norm legt die Leistungsanforderungen und Prüfverfahren für die Schutzkleidungsmaterialien fest und gibt Empfehlungen für die Ausführung der Kleidung, sofern notwendig.

Schutzkleidung, die dieser Europäischen Norm entspricht, ist für den Schutz der Arbeiter gegen kurzen Kontakt mit Flammen und wenigstens eine Art Hitze vorgesehen. Die Hitze kann konvektiv, strahlend oder durch große flüssige Metallspritzer verursacht auftreten, oder auch als eine Kombination dieser Formen auftreten.

## 2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikation nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

EN 340

Schutzkleidung – Allgemeine Anforderungen

EN 366

Schutzkleidung – Schutz gegen Hitze und Feuer – Prüfverfahren: Beurteilung von Materialien und Materialkombinationen die einer Hitzestrahlungsquelle ausgesetzt sind

EN 367

Schutzkleidung – Schutz gegen Hitze und Flammen – Prüfverfahren: Bestimmung des Wärmedurchgangs bei Flammeneinwirkung

EN 373

Schutzkleidung – Beurteilung des Materialwiderstandes gegen flüssige Metallspritzer

EN 532

Schutzkleidung – Schutz gegen Hitze und Flammen – Prüfverfahren für die begrenzte Flammenausbreitung

ISO 3175

Textiles – Determination of dimensional change on dry cleaning in perchlorethylene

ISO 6330

Textiles – Domestic washing and drying procedures for textile testing

## 3 Probenahme

Proben für die Prüfungen müssen repräsentativ für das Material oder die Materialien sein, die für die komplette Kleidung verwendet wurde. Proben können auch aus der Kleidung herausgeschnitten werden. Sie dürfen Teile der Konstruktion beinhalten, wie Nähte, Verbindungen, oder Verschlüsselemente falls diese durch spezifische Anforderungen berücksichtigt sind.

## 4 Prüfung

Alle Prüfungen sind an den Materialien durchzuführen, so wie sie angeliefert worden sind, außer es ist anders festgelegt (siehe 6.2.1).

## 5 Allgemeine Anforderungen

### 5.1 Größen

Die Größe der Schutzkleidung ist entsprechend der EN 340 zu kennzeichnen.

### 5.2 Maßänderung

Wenn in Übereinstimmung mit EN 340 geprüft wird, darf die Maßänderung der Materialien 3% in der Länge oder Weite nicht überschritten werden, nach einer fünfmaligen Vorbehandlung entsprechend der Herstellerangaben. Falls Waschen und Reinigen erlaubt ist, sind nur fünf Waschzyklen durchzuführen.

## 6 Leistungsanforderungen

### 6.1 Allgemein

Schutzkleidung, die dieser Europäischen Norm entspricht, muß die Anforderungen an die begrenzte Flammenausbreitung (Code-Buchstabe A) und mindestens eine der anderen Anforderungen an Hitzeübertragung (Code-Buchstabe B bis E) mit der Leistungsstufe eins oder darüber erfüllen.

### 6.2 Begrenzte Flammenausbreitung (Code-Buchstabe A)

#### 6.2.1 Vorbehandlung

Vor der Prüfung der begrenzten Flammenausbreitung ist das zu prüfende Material fünfmal in einer frontgeladenen Waschmaschine mit 1 g/l IEC-Waschmittel in weichem Wasser zu waschen und abschließend zu trocknen, in Übereinstimmung mit dem Verfahren nach ISO 6330. Waschen ist entsprechend Verfahren 2A (bei 60°C) und das Trocknen entsprechend Verfahren E (Schleudern) durchzuführen außer es ist anders in der Pflegekennzeichnung festgelegt.

Materialien, die nur als zu reinigen gekennzeichnet sind, sind fünfmal in Übereinstimmung mit ISO 3175 zu reinigen. Falls für das Material oder die Kleidung keine Pflegekennzeichnung vorhanden ist, ist nach fünfmal Waschen und fünfmal Reinigen zu prüfen.

#### 6.2.2 Prüfung und Anforderung

Alle Außenmaterialien oder Kleidungszusammenstellungen müssen die folgenden Anforderungen erfüllen, geprüft nach EN 532 und nach der Vorbehandlung entsprechend 6.2.1:

- keine Probe darf zu der Ober- oder den Seitenkanten weiterbrennen,
- keine Probe darf eine Lochausbildung aufweisen,
- keine Probe darf brennendes oder schmelzendes Abtropfen aufweisen,
- der Mittelwert der Nachbrennzeit muß  $\leq 2$  s betragen,
- der Mittelwert der Nachglühzeit muß  $\leq 2$  s betragen.

### 6.3 Konvektive-Hitze (Code-Buchstabe B)

Alle Kleidungszusammenstellungen die für den Schutz gegen Konvektive-Hitze vorgesehen sind, müssen mindestens Stufe B1 der Tabelle 1 erfüllen, bei der Prüfung nach EN 367. Die Leistungsstufen sind durch die der Tabelle 1 (B1 bis B5) anzugeben.

**Tabelle 1: Leistungsstufen – Konvektive-Hitze**

Leistungsstufe	Bereich der HTI-Werte	
	min.	max.
<b>B1</b>	3	6
<b>B2</b>	7	12
<b>B3</b>	13	20
<b>B4</b>	21	30
<b>B5</b>	31	–

#### 6.4 Strahlungs-Hitze (Code-Buchstabe C)

Alle Kleidungszusammenstellungen, die für den Schutz gegen Strahlungs-Hitze vorgesehen sind, müssen mindestens Stufe C1 der Tabelle 2 erfüllen, getestet nach EN 366 Methode B mit einer Wärmestromdichte von 20 kW/m<sup>2</sup>. Für Prüfungen an metallisierten Materialien ist erst die Vorbehandlung nach Anhang A durchzuführen. Die Leistungsstufen sind durch die der Tabelle 2 (C1 bis C4) anzugeben.

**Tabelle 2: Leistungsstufen – Strahlungs-Hitze**

Leistungsstufe	durchschnittliche Zeit zum Erreichen von $t_2$ in Sekunden	
	min.	max.
<b>C1</b>	8	30
<b>C2</b>	31	90
<b>C3</b>	91	150
<b>C4</b>	151	–

#### 6.5 Flüssige Aluminium-Spritzer (Code-Buchstabe D)

Alle Kleidungszusammenstellungen, die für den Schutz gegen flüssige Aluminium-Spritzer vorgesehen sind, müssen mindestens Stufe D1 der Tabelle 3 erfüllen, getestet nach EN 373. Die Leistungsstufen sind durch die der Tabelle 3 (D1 bis D3) anzugeben.

**Tabelle 3: Leistungsstufen – Flüssige Aluminium-Spritzer**

Leistungsstufe	Flüssig Aluminium-Spritzer Index in g	
	min.	max.
<b>D1</b>	100	200
<b>D2</b>	201	350
<b>D3</b>	351	–

#### 6.6 Flüssige Eisen-Spritzer (Code-Buchstabe E)

Alle Kleidungszusammenstellungen, die für den Schutz gegen flüssige Eisen-Spritzer vorgesehen sind, müssen mindestens Stufe E1 der Tabelle 4 erfüllen, getestet nach EN 373. Die Leistungsstufen sind durch die der Tabelle 4 (E1 bis E3) anzugeben.

**Tabelle 4: Leistungsstufen – Flüssige Eisen-Spritzer**

Leistungsstufe	Flüssig Eisen-Spritzer Index in g	
	min.	max.
<b>E1</b>	60	120
<b>E2</b>	121	200
<b>E3</b>	201	–

ANMERKUNG 1: Das Ende der Prüfung nach EN 373 ist erreicht, wenn vier nacheinander durchgeführte Prüfungen an neuen Proben mit der gleichen Flüssigmetall-Masse keinen Schaden an der PVC-Folie hervorgerufen haben. Daher ist es ausreichend, um sicherzustellen, daß ein Material die Anforderungen einer bestimmten Stufe dieser Europäischen Norm erfüllt, die vier Prüfungen an der unteren Grenze dieser Stufe durchzuführen, so daß keine Beschädigung der PVC-Folie bei allen vier Prüfungen hervorgerufen wird.

ANMERKUNG 2: Ausreichende Leistung nach EN 373 für flüssiges Aluminium bedeutet üblicherweise, daß das Material auch gut für flüssige Aluminium-Bronze und geschmolzene Mineralien ist.

ANMERKUNG 3: Ausreichende Leistung nach EN 373 für flüssiges Eisen bedeutet üblicherweise, daß das Material auch gut für flüssiges Kupfer, flüssige Phosphor-Bronze und flüssiges Messing ist.

## 7 Zusätzliche Kleidungs-Anforderungen

Die folgenden Punkte sind für Kleidung vorgeschrieben, die für flüssige Metallspritzer Schutz bieten:

- a) Jacken müssen lang genug sein, so daß sie die Hose überlappen, auch wenn der Träger sich nach vorne beugt,
- b) Die Hosenbeine müssen lang und weit genug sein, so daß sie die Schuhwerk-Öffnung überlappen, sie dürfen keinen Umschlag haben;
- c) Außenliegende Taschen auf Jacken und Overalls, wo vorhanden, müssen durch Patten abgedeckt werden, die 20 mm weiter als die Taschenöffnung sind, so daß sie nicht in die Tasche gesteckt werden können;
- d) Überlappende Nähte auf der Außenseite der Kleidung müssen nach unten weisen und überstept sein;
- e) Alle Metallverschlüsse auf der Außenseite der Kleidung müssen abgedeckt sein oder entsprechend behandelt, so daß das Anhaften flüssigen Metalls verhindert ist;
- f) Schnell öffnbare Verschlüsse müssen vorgesehen sein, so daß im Notfall ein schnelles Ausziehen möglich ist;
- g) Verstärkter Schutz sollte für den Schrittbereich, die Schultern und den Kragen vorgesehen werden.

## 8 Kennzeichnung

Die Kennzeichnung muß vollständig, klar und präzise sein. Schutzkleidung die dieser Europäischen Norm entspricht, muß mit folgenden Informationen gekennzeichnet sein:

- Name, Handelsmarke oder andere Arten der Identifikation des Herstellers oder seines autorisierten Repräsentanten in der Europäischen Gemeinschaft;
- Typenbezeichnung, Handelsname oder Code zur eindeutigen Identifikation;
- Größenbezeichnung in Übereinstimmung mit EN 340;
- Piktogramm, wie in Bild 1, einschließlich der Nummer dieser Europäischen Norm und der Leistungsstufe für Eigenschaft A (Begrenzte Flammenausbreitung) und mindestens einer weiteren Eigenschaft, B bis E.



**Bild 1: Piktogramm - Kleidung zum Schutz gegen Hitze und Flammen**

ANMERKUNG 1: Die Code-Buchstaben A bis E entsprechend der unterschiedlichen Eigenschaften in 6.2 bis 6.6.

ANMERKUNG 2: Begrenzte Flammenausbreitung (A) ist immer zu verzeichnen. Nur die zusätzlichen Eigenschaften, die abgeprüft worden sind, sind im Piktogramm anzugeben.

ANMERKUNG 3: Jedem Buchstabe folgt eine Zahl, die der erreichten Leistungsstufe entspricht. Die Zahl 1 ist die niedrigste Leistungsstufe, die erreicht werden muß.

ANMERKUNG 4: Ein Prüfverfahren für die Kontakt-Hitzeübertragung ist in Entwicklung. Ein zusätzlicher Code-Buchstabe (F) wird später eingeführt, um die Eigenschaften der Kontakt-Hitzeübertragung zu verzeichnen.



## 9 Gebrauchsanleitung

### 9.1 Allgemeines

Zu der Schutzkleidung muß eine adäquate Information über die richtige Verwendung beigelegt werden. Alle Informationen müssen präzise und verständlich sein und müssen in der Sprache des Landes oder der Region verfaßt sein.

### 9.2 Erklärung der Kennzeichnung

Die Gebrauchsanleitung muß eine Erklärung der Kennzeichnung umfassen (siehe 8). Sie muß grundsätzliche Informationen über die Anwendungsbereiche, einschließlich detaillierter Informationen zu den nach Abschnitt 6 erreichten Leistungsstufen, zusammen mit der genutzten Hitzequelle und der Bedeutung der Prüfungen enthalten. Sie muß auch eine Warnung beinhalten, daß die Kleidung nur für die angegebene Anwendung genutzt werden darf.

### 9.3 Pflege und Anwendung

Es sind geeignete Reinigungs- und/oder Waschverfahren anzugeben.

Die Warnung "Verschmutzte Kleidung kann zu einer Reduzierung des Schutzes führen" muß gegeben werden.

Folgende Information ist zu geben, falls notwendig:

- besondere Lagerbedingungen,
- Angaben zum An- und Ablegen der Kleidung.

## Anhang A (normativ)

### Mechanische Vorbehandlung für metallisierte Materialien

#### A.1 Prinzip

Die Effektivität von metallisierten Beschichtungen, Strahlungs-Hitze zu reflektieren, kann drastisch durch Abnutzung reduziert werden. Dieses Verfahren wurde zur Simulation des Einflusses wiederholten Tragens entwickelt. Proben werden mechanisch vorbehandelt, durch gleichzeitiges Verdrehen und Drücken der Proben.

#### A.2 Probenahme

Proben mit dem Maß 280 mm × 280 mm werden aus dem zu prüfenden Material oder Kleidungsstück entnommen. Proben können eine Naht enthalten, falls es nicht möglich ist, Proben dieser Größe ohne Naht zu entnehmen.

ANMERKUNG: Diese Probengröße ist gerade ausreichend, um die Proben um den Umfang der Scheiben zu legen, die Scheiben an jedem Ende zu überlappen. Nur der mittlere Bereich der Proben ist für die nachfolgende Prüfung vorgesehen. Folglich, zwei Proben (230 mm × 70 mm) können aus jeder "geflexten" Probe für die folgende Prüfung nach EN 366 entnommen werden.

#### A.3 Prüfvorrichtung (siehe Bild A.1)

Die Prüfvorrichtung besteht aus zwei Scheiben,  $(90 \pm 1)$  mm im Umfang und  $(12 \pm 0,5)$  mm dick. Eine Scheibe ist fest, die andere an einer Spindel befestigt, so daß sie sich auf die feste Scheibe in zwei Stufen zubewegt:

- a) Vorwärtsbewegung um  $(90 \pm 5)$  mm bei gleichzeitiger Drehung um  $(450 \pm 10)^\circ$ , gefolgt von
- b) einer Vorwärtsbewegung ohne Drehung.

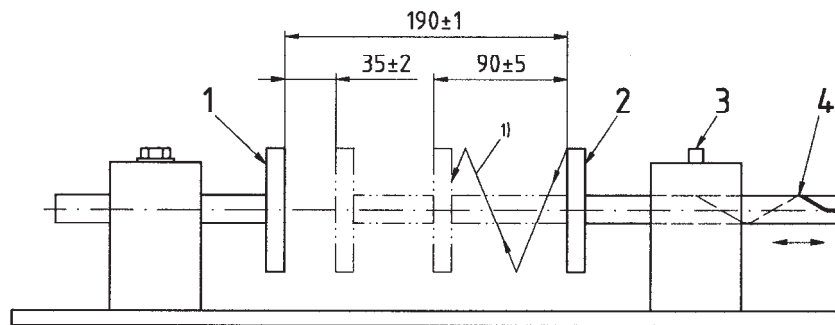
Bei einem anfänglichen Scheibenabstand von  $(190 \pm 1)$  mm muß der Endabstand nach der Vorwärtsbewegung  $(35 \pm 2)$  mm betragen.

Die Bewegung der beweglichen Scheibe muß gleichmäßig sein, außer bei dem Übergang von der Dreh- zur Vorwärtsbewegung, und umgekehrt. Ein Umlauf muß aus einer Vor- und Rückbewegung bestehen. Die Prüfvorrichtung muß  $(40 \pm 4)$  Umläufe je Minute ausführen.

#### A.4 Ablauf

Der Abstand der Scheiben ist auf  $(190 \pm 1)$  mm einzustellen. Die Probe ist ohne Spannung an den Scheiben zu befestigen, die Beschichtung nach außenweisend und über die Kanten der zwei Scheiben herausragend.

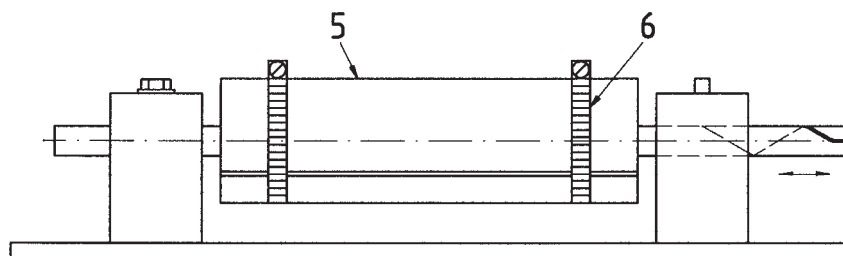
Die Proben sind 2500 Umläufen auszusetzen. Alle 500 Umläufe (ungefähr alle 12,5 Minuten) ist die Probe um  $90^\circ$  versetzt neu zu befestigen.



- 1 feste Scheibe
- 2 bewegliche Scheibe
- 3 Stift
- 4 genutete Spindel

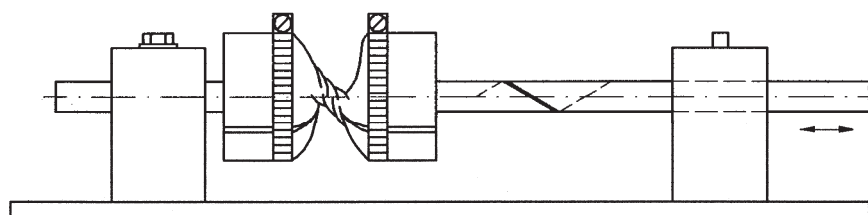
1) Rotation 450°

**a) Scheibenbewegung**



- 5 Probe
- 6 Scheiben-Klammer

**b) Ausgangsposition der Probe**



**c) Probe vollständig zusammengepreßt**

**Bild A.1: Prüfvorrichtung zur mechanischen Vorbehandlung**

## Anhang B (informativ)

### Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und der EG-Richtlinie über persönliche Schutzausrüstungen

Dieser Anhang gibt in knapper Form den Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und der Richtlinie der Europäischen Gemeinschaften über persönliche Schutzausrüstungen 89/686/EWG an.

Diese Europäische Norm legt die Prüfverfahren und Anforderungen für Schutzkleidung für hitzeexponierte Arbeiter fest. Unabhängig davon muß die Kleidung die allgemeinen Anforderungen für Schutzkleidung der EN 340 erfüllen.

Die folgende Liste zeigt den Zusammenhang zwischen den relevanten Anforderungen der Richtlinie 89/686/EWG und dieser Europäischen Norm.

Anforderungen der Direktive	Abschnitt der Norm
1.1.1 Ergonomie	5, 7, EN 340
1.1.1.2 Schutzklassen	6
1.4 Informationsbroschüre des Herstellers	9, EN 340
2.4 PSA, die einer Alterung ausgesetzt sind	6.4, 6.5, Annex A, EN 340
2.12 Identifikation der PSA	8, EN 340
3.6 Schutz gegen Hitze und Feuer	6