

La Série 5000

- **Masques pré-assemblés:** 5104 (FFA1) 5161/5164 (FFA1 P1D) 5174 (FFA1 P2D) 5274 (FFABE1 P2D)
 5504 (FFA2) 5584 (FFA2 P3D) 5901/5904 (ABEK1) 5981/5984 (ABEK1 P3D)
- **Filtres à particules:** 8060 (P1 D) 8070 (P2 D) 8010 (P2 SD) 8080 (P3 D) 8030 (P3 SD)
- **Supports de filtres à particules:** 8090 / 8025

Caractéristiques

Jetable, la Série 5000 de Moldex est facile à utiliser, elle convient pour se protéger de la plupart des gaz et vapeurs. Livrés pré-assemblés, ces masques, efficaces, combinent haute performance et entretien minimal. Conçus pour accroître le confort de l'utilisateur et améliorer le champ de vision, les masques de la Série 5000 sont légers et faciles à ajuster. Les filtres anti-gaz équipés de leur soupape inspiratoire incorporée sont montés de façon définitive sur la pièce faciale pour fournir une protection gaz et vapeurs.

Les filtres à particules protègent des poussières, des brouillards, et des fumées lorsque cela est nécessaire.
L'amélioration des caractéristiques de colmatage font que les filtres à particules passent le test de colmatage à la poussière de dolomie (D).

Construction/Matériaux

Les masques de la Série 5000 sont faits de :

- Pièce faciale = Polypropylène, Kraton
- Coiffe et brides = Polyester, caoutchouc naturel
- Attaches de brides = Polyéthylène
- Filtres à particules = Polypropylène
- Supports de filtres à particules = Polypropylène
- Matériau filtrant = Charbon actif
- Filtres anti-gaz = Polypropylène
- Soupape inspiratoire = Caoutchouc naturel, SBR
- Soupape expiratoire = Caoutchouc de synthèse

Poids :

- FFA1 : 5104 : 219 g
- FFA1 P1D : 5161 : 242 g 5164 : 249 g
- FFA1 P2D : 5174 : 250 g
- FFABE1 P2D : 5274 : 257 g
- FFA2 : 5504 : 254 g
- FFA2 P3D : 5584 : 346 g
- FFABEK1 : 5901 : 259 g 5904 : 266 g
- FFABEK1 P3D : 5981 : 353 g 5984 : 360 g

Certification

Les masques de la Série 5000 Moldex répondent aux exigences de la norme EN405:2001, EN143:2000 et *EN143:1990 et sont marqués CE conformément à la directive européenne 89/686/EEC.

Le BIA de St Augustin en Allemagne est l'organisme responsable des tests de conformité des produits aux normes (article 10) et du contrôle de la production (article 11).

Nos articles sont fabriqués dans une unité de production certifiée ISO 9001:2000.

Polluants gaz/vapeurs:

TYPE (FILTRE)	VL	EXEMPLES DE POLLUANTS
FFA1 <input type="checkbox"/>	20 x VL ou 1000 ppm	GAZ ET VAPEURS ORGANIQUES point d'ébullition > 65° C (solvants de peintures, d'adhésifs, de pesticides)
FFABEK1 <input type="checkbox"/>	20 x VL ou 1000 ppm	GAZ ET VAPEURS ORGANIQUES point d'ébullition > 65° C (Solvants de peintures, d'adhésifs, de pesticides) GAZ ET VAPEURS INORGANIQUES (Chlore, brome, hydrogène sulfuré, chlorure de cyanogène) GAZ ACIDES (acide nitrique, dioxyde de soufre, acide chlorhydrique) AMMONIAC ET SES DERIVES
FFA2 <input type="checkbox"/>	20 x VL ou 5000 ppm	GAZ ET VAPEURS ORGANIQUES point d'ébullition > 65° C (Idem A1 mais avec une concentration plus élevée)

VL = VME pour un travail de 8 heures ou VLE pour un travail de 15 minutes
ppm = parties par million

Polluants particules:

CLASSE (FILTRE)	VL	EXEMPLES DE POLLUANTS
P1 D <input type="checkbox"/>	5 x VL	POUSSIERES FINES NON TOXIQUES, BROUILLARDS/AEROSOLS DONT LA PHASE LIQUIDE EST L'EAU OU L'HUILE (brique, calcaire, cellulose, charbon, ciment, gypse, plâtre de Paris, pollen, saccharose, sucre...)
P2 D <input type="checkbox"/>	12 x VL	POUSSIERES FINES ET TOXIQUES, FUMÉES, BROUILLARDS/AEROSOLS DONT LA PHASE LIQUIDE EST L'EAU OU L'HUILE (Idem P1 mais avec des concentrations plus élevées, plus : bois dur, cuivre, fumées de soudure, granit, hydroxyde de sodium, oxyde de calcium, oxyde de zinc "fumée", manganèse, quartz, résines polyester, silice...)
P2 SD * <input type="checkbox"/>	12 x VL	POUSSIERES FINES ET TOXIQUES, FUMÉES, BROUILLARDS/AEROSOLS DONT LA PHASE LIQUIDE EST L'EAU SEULEMENT
P3 D <input type="checkbox"/>	50 x VL	POUSSIERES FINES ET TOXIQUES, FUMÉES, BROUILLARDS/AEROSOLS DONT LA PHASE LIQUIDE EST L'EAU OU L'HUILE (Idem P2 mais avec des concentrations plus élevées, plus: fibres céramiques, chromates, chrome, cobalt, micro organismes, substances radioactives ou biochimiques)
P3 SD * <input type="checkbox"/>	50 x VL	POUSSIERES FINES ET TOXIQUES, FUMÉES, BROUILLARDS/AEROSOLS DONT LA PHASE LIQUIDE EST L'EAU SEULEMENT

VL = VME pour un travail de 8 heures ou VLE pour un travail de 15 minutes
* = EN143:1990

MOLDEX

La Série 5000

Essais

Les masques de la Série 5000 Moldex ont passé les tests de la norme EN405:2001 et répondent aux exigences des classes concernées. Comme les filtres à particules sont amovibles et peuvent être utilisés sur d'autres masques, ils ont été testés conformément à la norme EN143:2000 et *EN143:1990 pour ce qui est de la performance de pénétration du matériau filtrant. [voir la fiche technique de la Série 4000 pour plus de détails]

• Fuite vers l'intérieur de la pièce faciale

Dix sujets d'essai portant des demi-masques réalisent divers exercices sur un tapis roulant. Durant ces exercices, on échantillonne la quantité d'aérosol test qui pénètre vers l'intérieur par la lèvre d'étanchéité et la soupape expiratoire. La fuite vers l'intérieur du contaminant d'essai ne doit pas excéder une valeur de 5 % de l'air inspiré pour 46 des 50 exercices. Et 8 des 10 valeurs moyennes ne doivent pas dépasser 2% de la fuite vers l'intérieur.

• Résistance respiratoire

La résistance respiratoire produite par un filtre anti-gaz ou la combinaison d'un filtre anti-gaz et d'un filtre à particules est testée avec un débit d'air de 30 l/mn et 95 l/mn.

TYPE ET CLASSE DE FILTRE	RESISTANCE MAXIMALE (en mbar)	
	30 l/mn	95 l/mn
A1	1,0 mbar	4,0 mbar
A1 P1D	1,6 mbar	6,1 mbar
A1 P2D	1,7 mbar	6,4 mbar
ABE1 P2D	1,7 mbar	6,4 mbar
A2	1,4 mbar	5,6 mbar
A2 P3D	2,4 mbar	8,6 mbar
ABEK1	1,0 mbar	4,0 mbar
ABEK1 P3D	2,4 mbar	8,6 mbar

• Inflammabilité

Les masques sont passés au travers d'une flamme de 800° C (± 50°C) à une vitesse de 6 cm/s. Les effets de ce test sur les composants du masque sont notés.

• Capacité de protection

La capacité minimale de protection et le temps minimal de claquage des filtres anti-gaz sont testés pour un débit de 30 l/mn.

TYPE ET CLASSE DU FILTRE GAZ D'ESSAI	CAPACITE MINIMALE	TEMPS MINIMAL DE CLAQUAGE
A1 Cyclohexane	7,3 g	70 mn
B1 Chlore	1,8 g	20 mn
Sulfure d'hydrogène	1,7 g	40 mn
Cyanure d'hydrogène	0,84 g	25 mn
E1 Dioxyde de soufre	1,6 g	20 mn
K1 Ammoniac	1,05 g	50 mn
A2 Cyclohexane	18,4 g	35 mn

INFO: Pour vous aider dans la sélection ou dans la formation, contactez nous. Nous disposons de différents modules de formation et de différents supports.

MOLDEX-METRIC AG & Co. KG
 Ilôt Girodet - Bât. A
 26500 Bourg-les-Valence

Tél. : +33 (0) 4.75.78.58.90
 Fax : +33 (0) 4.75.78.58.91
 email : sales@fr.moldex-europe.com
 Internet : www.moldex-europe.com

Instructions d'utilisation

- L'utilisateur doit être formé et entraîné au port du masque.
- Ces masques ne protègent pas des gaz asphyxiants.
- La concentration en oxygène de l'air ambiant doit être supérieure à 19,5 % en volume.
- Il ne faut pas utiliser ces demi-masques 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 le temps d'utilisation est dépassé, si du gaz ou des vapeurs sont détectés à l'intérieur du masque soit par le goût soit par l'odeur. Les filtres à particules doivent être changés si la résistance respiratoire devient élevée par colmatage.
- Aucune modification ne doit être apportée aux masques.

Instructions de mise en place

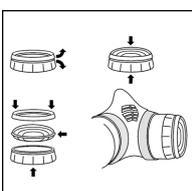
- 

Placer le masque devant la bouche et le nez, puis positionner la têtère sur le sommet du crâne.
- 

Agrafer les deux attaches derrière la nuque.
- 

Régler la tension des brides. Contrôler que l'étanchéité entre le visage et le masque est bien réalisée avant de rentrer dans la zone d'exposition.
- 

Contrôle de l'étanchéité au visage par pression positive: placer la paume de la main sur la soupape expiratoire et expirer doucement. Si le masque assure une bonne étanchéité, aucun filet d'air ne doit s'échapper entre le masque et le visage. Ajuster le masque et répéter l'opération si nécessaire.
- 

Contrôle de l'étanchéité au visage par pression négative: placer les paumes de main sur les filtres anti-gaz et inspirer doucement. Si le masque est étanche, la pièce faciale va subir une légère contraction aspirant le visage. Ajuster le masque et réitérer la procédure si nécessaire.
- 

MOLDEX