

## Declaration of Conformity

MANUFACTURER: M O N T I – Werkzeuge GmbH  
Reisertstr. 21  
DE-53773 Hennef  
Germany

Hereby declare that the “Bristle Blaster<sup>®</sup> Pneumatic surface treatment tool” is in compliance with the Essential Health and Safety Requirements applicable to hand tools for use in potentially explosive atmospheres according to the ATEX directive 94/9/EC, including conformity to the relevant demands and requirements of the following European Standards.

EN1127-1: 2007  
EN13463-1: 2009  
EN13463-5: 2003

The technical file is stored at TÜV Industrie Service GmbH - TÜV Rheinland Group, Am Grauen Stein, D-51105 Köln, Germany, Notified body no. 0035 under document no. 968/Ex-Ab 1290/09.

The use of the tool and any relevant limitations on its use shall be respected, in order for this declaration to remain valid. Additional safety information: See user instructions.

The marking of the above equipment shall include the following indication:

 **II 2G c IIA T4 X**

For M O N T I - Werkzeuge GmbH

---

Name of person responsible  
Title/position



---

Volker Jannasch  
Managing Director

Date: 20.08.2012

### Nutzung in Zone 1 (Kategorie 2 Geräte nach ATEX 94/9/EC)

Der Bristle Blaster® Pneumatic kann zur Bearbeitung von folgenden Metallen in Zone 1 eingesetzt werden:

Kohlenstoffstahl, Automatenstahl, Manganhartstahl, Nickelstahl, Chromnickelstahl, Molybdänstahl, Chromstahl, Chromvanadiumstahl, Siliziumstahl und Chromnickelaustenitstahl (alle rostend oder nicht rostend, unabhängig vom Grad der Verrostung), Edelstahl, Wolfram, Kupfer und Aluminium. Eine Nutzung des Gerätes in Zone 0 ist nicht gestattet.

Die Bearbeitung von folgenden Metallen in den Zonen 1 oder 2 **ist nicht gestattet**: Magnesium, Zink, Lithium, Bor, Titan, Zirkon, Thorium und Uran.

Die Nutzung von einem und demselben Band auf unterschiedlichen Materialien ist nicht gestattet.

### Use in Zone 1 (Category 2 Devices according to ATEX 94/9/EC)

The Bristle Blaster® pneumatics can be used in zone 1 for processing the following metals: high-carbon steel, machining steel, austenitic manganese steel, nickel steel, chromium nickel steel, molybdenum steel, chromium steel, chrome vanadium steel, silicon steel and austenitic chromium nickel steel (all non-corroding or stainless, regardless of the degree of rusting), stainless steel, tungsten, copper and aluminium.

Use of the device in zone 0 is not allowed.

The processing of the following metals in zones 1 or 2 **is not allowed**: magnesium, zinc, lithium, boron, titanium, zircon, thorium and uranium.

The use of one and the same belt on different materials is not allowed.

### Utilisation dans la zone 1 (catégorie 2 Appareils suivants ATEX 94/9/EC)

Le système pneumatique Bristle Blaster® peut être utilisé pour l'usinage des métaux suivants dans la zone 1:

acier au carbone, acier de décolletage, acier austénitique au manganèse, acier au nickel, acier au nickel-chrome, acier au molybdène, acier chromé, acier au chrome- vanadium, acier au silicium et acier austénitique au nickel-chrome (tous oxydables ou inoxydables, indépendamment de degré de corrosion), acier inoxydable, tungstène, cuivre et aluminium.

L'appareil ne doit pas être utilisé en zone 0.

L'usinage des métaux ci-dessous **n'est pas autorisé** dans les zones 1 ou 2: magnésium, zinc, lithium, bore, titane, zircon, thorium et uranium.

L'utilisation d'une seule et même bande sur des matériaux différents n'est pas autorisée.

### Empleo en la zona 1 (categoría de equipo 2 según ATEX 94/9/CE)

La herramienta neumática Bristle Blaster® puede ser utilizada para mecanizar los siguientes metales en la zona 1:

acero al carbono, acero para tornos automáticos, acero duro al manganeso, acero al níquel, acero al cromo-níquel, acero al molibdeno, acero al cromo, acero al cromo-vanadio, acero al silicio y acero austenítico al cromo-níquel (todos oxidables o inoxidable, independientemente del grado de oxidación), acero inoxidable, tungsteno, cobre y aluminio.

No está permitido utilizar la herramienta en la zona 0.

**No está permitido** mecanizar los metales siguientes en las zonas 1 o 2: magnesio, zinc, litio, boro, titanio, circon, torio y uranio.

No está permitido utilizar una sola cinta para diferentes metales.