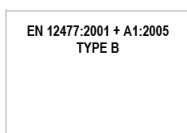


GUANTE JUBA - 408TIG WELDY

Cuir pleine fleur de chèvre avec manchette en croûte



NORMATIF



CARACTERISTIQUES

- Offre une dextérité et un toucher excellents grâce à la finesse du cuir bovin de qualité supérieure
- Résistant à la chaleur par contact (100°C pendant 15 secondes)
- Excellent comportement à la flamme, chaleur par convection, chaleur radiante et petites éclaboussures
- Cousu avec du fil de Kevlar® pour une plus grande durabilité
- Sont conformes à la norme spécifique pour travaux de soudure type B (bonne dextérité)

GANTS DE TRAVAIL APPROPRIÉS POUR:

- Travaux de soudure Argon.
- Travaux qui requièrent un toucher et une dextérité supérieurs à ceux des modèles de soudeur courants.

• Cuir de qualité extra

PLUS D'INFORMATIONS

Matériaux	Couleur	Épaisseur	Longueur	Tailles	Emballage
Cuir	Bleu / Blanc	0.70 mm	S - 31 cm M - 32 cm L - 33 cm XL - 34 cm XXL - 35 cm	7/S 8/M 9/L 10/XL 11/XXL	12 paires/package 120 paires/boîte

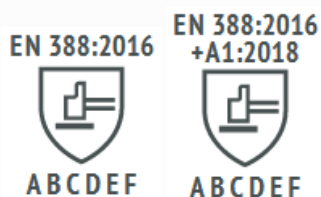
NORMATIVAS

EN388:2016



La norme EN388:2003 devient EN388:2016, année de sa révision. La raison de la modification est donnée par les différences des résultats entre laboratoires dans le test de coupe par lame, COUP TEST. Les matériaux avec des niveaux de coupe élevées, produisent dans les lames circulaires un effet d'encrassement qui dénature le résultat.

La nouvelle norme a été publiée en novembre 2016 et la précédente date de 2003. Au cours de ces 13 années, il y a eu une grande innovation dans les matériaux pour la fabrication des gants anti coupure, ils ont forcé à introduire des changements dans les tests pour pouvoir mesurer plus rigoureusement les niveaux de protection.



A - Résistance à l'abrasion (X, 0, 1, 2, 3, 4)
B - Résistance à la Lame de Coupe (X, 0, 1, 2, 3, 4, 5)
C - Résistance à la Déchirure (X, 0, 1, 2, 3, 4)
D - Résistance à la Perforation (X, 0, 1, 2, 3, 4)
E - Coupure par objets aiguisés ISO 13997 (A, B, C, D, E, F)
F - Test impact conforme/non conforme (optionnel. S'il est conforme mettre P)

+A1:2018 - Changer le tissu de coton utilisé dans le test de coupe (deuxième chiffre).

En388:2016 niveaux de prestations	1	2	3	4	5
6.1 résistance à l'abrasion (n° cycles)	100	500	2000	8000	-
6.2 résistance à la lame de coupe (facteur)	1,2	2,5	5	10	20
6.4 résistance à la déchirure (newtons)	10	25	50	75	-
6.5 résistance à la perforation (newtons)	20	60	100	150	-

Eniso13997:1999 niveaux de prestations	A	B	C	D	E	F
6.3 tdm: résistance aux coupures (newtons)	2	5	10	15	22	30

EN 407:2020



A - Comportement à la flamme

Modification de la méthode de test et de la table des résultats. Pour effectuer le test, maintenant le temps d'allumage passe de 15 à 10 "et le temps de post-allumage pour le niveau 1, passe de 20 à 15".

EN 407:2020



ABCDEF

Pictogramme pour les gants dont le comportement au feu n'est pas testé

EN 407:2020



ABCDEF

Pictogramme pour les gants dont le comportement au feu a été testé

Ratifié par l'Association espagnole de normalisation en juin 2020.

Principaux changements:

- Extension du champ d'application de la norme à l'usage domestique: mitaines / gants de cuisine.
- Les gants qui atteignent un niveau 3 ou 4 de toute propriété thermique, doivent atteindre au moins un niveau 3 dans la propagation de la flamme. Sinon, le niveau maximum qui peut être atteint dans la propriété thermique correspondante sera le niveau 2.
- Propagation limitée à la flamme: interdiction de la formation de trous. Raccourcissement du temps maximum de postcombustion pour le niveau 1. Modification du temps d'allumage.
- Chaleur de contact. Obligation de tester tout matériau qui entre en contact avec la chaleur.
- Résistance à la déchirure. Cet essai est inclus.
- Chaleur par convection. Le test est réalisé sans armature.
- Nouveau pictogramme pour les gants sans protection contre les flammes.
- Une longueur minimale est saisie en cas de résistance aux petites projections de métal fondu.
- Après les tests de résistance à la chaleur, les échantillons ne doivent pas montrer de signes de fusion ou de trous.**

Niveau de prestation	Temps de post inflammation	Temps de post incandescence
1	≤ 15	Sans exigence
2	≤ 10	≤ 120
3	≤ 3	≤ 25
4	≤ 2	≤ 5

Niveau de prestation	Indice de transfert de chaleur hti
1	≥ 4
2	≥ 7
3	≥ 10
4	≥ 18

Niveau de prestation	Nombre de gouttes
1	≥ 5
2	≥ 15
3	≥ 25
4	≥ 35

Dimensions des gants

Tailles	Longueur
5	290
6	300
7	310
8	320
9	330
10	340
11	350
12	360
13	370

B - Chaleur par contact

Modification de la méthode de test. Dans la norme EN407: 2004, la paume seule est testée alors qu'avec la norme EN 407: 2020 tout autre point pouvant entrer est testé.

C - Chaleur par convection

Modification de la méthode de test. De EN373 à ENISO9185: 2007

D - Chaleur radiante

Il n'y a pas de modifications. Les couches internes ne doivent pas montrer de signes de fusion ou présenter des trous.

E - Petites éclaboussures

Il n'y a pas de modifications. Les couches intérieures et extérieures ne pourront pas fusionner ou percer.

Niveau de prestation	Température de contact	Temps seuil (s)
1	100	≥ 15
2	250	≥ 15
3	350	≥ 15
4	500	≥ 15

Niveau de prestation	Indice de transfert de chaleur t3
1	≤ 7
2	≤ 20
3	≤ 50
4	≤ 95

F - Grandes éclaboussures

Modification de la méthode de test.

Niveau de prestation	Fer fondu (g)
1	30
2	60
3	120
4	300