

## GANT JUBA - 408KSFM WELDY

Gant croûte croupon extra pour soudeurs. Renfort sur la paume en et doublure FOAM



### GANTS DE TRAVAIL APPROPRIÉS POUR:

- Travaux de soudure
- Travaux mécaniques
- Industrie navale

### NORMATIF



EN 12477:  
2001 + A1:2005  
TYPE A

EN 388:2016+A1:2018



3X44B

EN 407:2020



42434X

### CARACTERISTIQUES

- Cuir de qualité extra.
- Résistant à la chaleur par contact (250°C pendant 15 secondes).
- Très confortable grâce à sa doublure intérieure en coton sur la paume et le dos.
- Matelassage extra sur la paume qui donne une plus grande résistance à la chaleur par contact.
- Cousu avec du fil de Kevlar® pour une plus grande durabilité.
- Sont conformes à la norme spécifique pour travaux de soudure TYPE A.

MATÉRIAUX	COULEUR	ÉPAISSEUR	LONGUEUR	TAILLES	EMBALLAGE
Cuir	Orange	1.30 mm	L - 40 cm XL - 40 cm	9/L 10/XL	6 paires/package 36 paires/boîte

## NORMATIFS

### EN 407:2020



### 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 flammes. 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**

#### Dimensions des gants

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

#### 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".

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

#### B - Chaleur par contact

Modification de la méthode de test. Dans la norme EN 1077:2007, la poutre sera sur testée alors qu'avec la norme EN 1077:2007 tout autre point pouvant entrer en test.

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

**C - Chaleur par convection**

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

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

**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.

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

**E - Petites éclaboussures**

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

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

**F - Grandes éclaboussures**

Modification de la méthode de test.

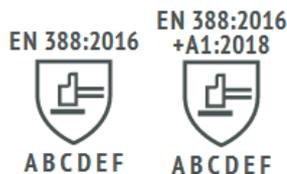
Niveau de prestation	Fer fondu (g)
1	30
2	60
3	120
4	300

**EN 388:2016+A1:2018**



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 coupeure, 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 12477:  
2001 + A1:2005  
TYPE A**

Exigences et les méthodes d'essai relatives aux gants de soudeur. Elle classe ceux-ci en deux catégories:

- **Type A** gant de soudeur en général.
- **Type B** gant de soudeur à bonne dextérité, comme dans le cas de soudeur TIG.

**Avertissements**

Pour le moment il n'existe pas de méthode de test pour déterminer la pénétration du rayonnement UV à travers les matériaux avec lesquels le gant est fabriqué. Quand les gants sont destinés à la soudure à l'arc : ces gants ne donnent pas une protection contre le choc électrique causé par un équipement défectueux ou les travaux sous tension, et la résistance électrique se réduit si les gants sont humides, sales ou mouillés de sueur, ce qui pourrait augmenter le risque.

Propriétés	Exigences minimales		
	Norme en	Type a	Type b

**Exigencias minimales**

**Propriétés**

	<b>Norme en</b>	<b>Type a</b>	<b>Type b</b>
Résistance à l'abrasion	En 388	2 (500 cycles)	1 (100 cycles)
Résistance à la coupure par lame	En 388	1 (index 1,2)	1 (index 1,2)
Résistance à la déchirure	En 388	2 (25 n)	1 (10 n)
Résistance à la perforation	En 388	2 (60 n)	1 (20 n)
Comportement au feu	En 407	3	2
Résistance à la chaleur de contact	En 407	1 (température de contact 100°C)	1 (température de contact 100°C)
Résistance à la chaleur convective	En 407	2 (hti ≥ 7)	-
Résistance à de petites éclaboussures de métal fondu	En 407	3 (25 gouttes)	2 (15 gouttes)
Dextérité	Pren420:1998	1 (plus petit diamètre 11 mm)	4 (plus petit diamètre 11 mm)

**Longueur minimale des gants**

<b>Taille</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>
<b>Longueur</b>	300mm	310mm	320mm	330mm	340mm	350mm