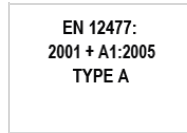


GUANTE JUBA - 408OCRE WELDY

Gant cuir croûte économique pour soudeurs. Doublé. Fil d'aramide



NORMATIF



CARACTERISTIQUES

- Version économique
- Résistant à la chaleur par contact (100°C pendant 15 secondes)
- Doublure intérieure en polyester pour augmenter son confort
- Cousu avec du fil d'aramide pour une plus grande durabilité
- Coutures protégées
- Sont conformes à la norme spécifique pour travaux de soudure TYPE A

GANTS DE TRAVAIL APPROPRIÉS POUR:

- Travaux de soudure peu agressifs
- Travaux de maintenance en général
- Travaux mécaniques

PLUS D'INFORMATIONS

Matériaux	Couleur	Épaisseur	Longueur	Tailles	Emballage
Cuir	Ocre	1.2-1.4 mm	XS - 34 cm S - 34 cm M - 34 cm L - 34 cm XL - 34 cm	6/XS 7/S 8/M 9/L 10/XL	12 paires/package 60 paires/boîte

NORMATIVAS



A - Comportement à la flamme

Le matériau devra être conforme aux exigences du tableau. En outre, le matériau ne doit pas goutter s'il fond. Les coutures ne doivent pas s'ouvrir après un temps d'ignition de 15 secondes.

Niveau de prestation	Temps de post inflammation	Temps de post incandescence
1	≤ 20	Sans exigence
2	≤ 10	≤ 120
3	≤ 3	≤ 25
4	≤ 2	≤ 5

B - Chaleur par contact

Le matériau doit être conforme:

C - Chaleur par convection

Le matériau doit être conforme:

D - Chaleur radiante

Le matériau doit être conforme:

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 hti
1	≥ 4
2	≥ 7
3	≥ 10
4	≥ 18

Niveau de prestation	Indice de transfert de chaleur t ₃
1	≤ 20
2	≤ 10
3	≤ 3
4	≤ 2

E - Petites éclaboussures

Le nombre de gouttes nécessaire pour produire une élévation de la température de 40°C, devra correspondre aux exigences du tableau:

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

Grandes éclaboussures

La pellicule PVC qui simule la peau, ne présentera aucune isolation ni un quelconque autre changement de la surface rugueuse, avec aucune des quantités de fer utilisées:

Niveau de prestation	Fer fondu (g)
1	30
2	60
3	120
4	200

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 soudure 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
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)

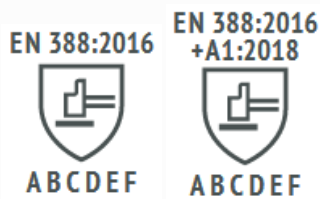
Taille	Longueur minimale des gants					
	6	7	8	9	10	11
Longueur	300mm	310mm	320mm	330mm	340mm	350mm

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