

GANT JUBA - KS5820 KEEP SAFE

Manchette sans coutures faite de fibre de HPPE mélangée avec d'autres fibres synthétiques.



NORMATIF



EN 388:2016+A1:2018



4341X

GANTS DE TRAVAIL APPROPRIÉS POUR:

- Industrie du verre.
- Mécanique.
- Industrie de l'aéronautique.
- Electroménager.
- Secteur de l'automobile.
- Industrie du carton.

CARACTERISTIQUES

- S'utilise avec un gant approprié par dessus
- Peut être portée par-dessus n'importe quel vêtement grâce à son élasticité
- Fermeture par velcro supérieur et œillet sur la main pour mieux l'ajuster
- L'orifice pour le pouce évite que la manchette ne se retroussé, laissant alors à découvert le poignet et l'avant-bras
- Donne une excellente respirabilité et un excellent confort

COULEUR	ÉPAISSEUR	LONGUEUR	EMBALLAGE
Gris	Jauge 13	U - 46 cm	12 unité/package 144 unidades/caja

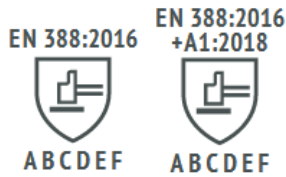
NORMATIFS

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 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