GANT TOWA - 310 POWER GRAB KATANA

Gant sans coutures en fibre para-aramide (Kevlar®) mélangée avec fil d'acier enduit de latex rugueux sur la paume

RÈGLEMENTS

CE CAT.II

EN 407:2004 X2XXXX

EN388:2016 3X43F

CARACTERISTIQUES

- Latex de qualité extra et grande durabilité
- Support Kevlar®, fibre aramide de DuPont dotée d'une grande résistance à la coupure
- Toucher et préhension exceptionnelle dans les environnements secs et humides
- Résistant à la chaleur par contact (250°C pendant 15 secondes)
- Pouce enduit pour une protection supplémentaire (15% des accidents pour coupure surviennent dans cette zone)
- Soumis à un processus de lavage à l'eau tiède pendant 60' pour éliminer les protéines du latex

GANTS DE TRAVAIL APPROPRIÉS POUR:

- Industrie du verre
- Automobile
- Industrie du caoutchouc
- Verriers
- Manipulation de tôles coupantes et de panneaux isolants type sandwich
- Embouteillages
- Clôtures

PLUS D'INFORMATIONS

Matériaux	Couleur	Épaisseur	Longueur	Tailles	Conditionnement
Latex	Jaune bleu	Jauge 10	S - 23 cm M - 24 cm L - 25 cm XL - 26 cm XXL - 27 cm	7/S 8/M 9/L 10/XL 11/XXL	12 Paires/paquet 72 Paires/carton

RÈGLEMENTS

EN 407:2004 Gants de protection contre les risques thermiques (chaleur et / ou feu)

Cette norme spécifie les exigences et les méthodes d'essai pour les gants de protection qui doivent protéger contre la chaleur et / ou le feu. Les chiffres indiqués en plus du pictogramme indiquent les performances des gants pour chaque test de la norme. Plus le nombre est élevé, meilleur est le niveau de performance.

1. PROPRIÉTÉS AU FEU DU MATÉRIAU
Le temps d'allumage et la durée pendant laquelle le matériau brille ou brûle après l'allumage sont mesurés dans ce test. Si la couture se détache après un temps d'allumage de 15 secondes, le gant a échoué au test.

2. CHALEUR DE CONTACT
Le gant est exposé à des températures comprises entre + 100 ° C et + 500 ° C. Ensuite, on mesure combien de temps il faut pour que la face intérieure du gant devienne 10 ° C plus chaude qu'elle ne l'était au début (environ 25 ° C). Le gant doit résister à la température croissante de 10 ° C maximum pendant au moins 15 secondes pour une homologation.

3. CHALEUR CONVECTIVE
Ici, on mesure le temps qu'il faut pour augmenter la température intérieure du gant de 24 ° C, en utilisant une lubrification au gaz (80kW / m2).

4. CHALEUR RADIANTE
Le temps moyen est mesuré pour une perméation thermique de 2,5 kW / m2.

5. PETITES ÉCLATS DE MÉTAL FONDU
Le test est basé sur le nombre de gouttes de métal fondu qui génère une augmentation de température entre le matériau du gant et la peau à 40 ° C.

6. GRANDES QUANTITÉS DE MÉTAL FONDU
Un film PVC est attaché à l'arrière du matériau des gants. Du fer fondu est versé sur le matériau. La mesure comprend le nombre de grammes de fer fondu nécessaires pour endommager le film PVC.

EN388:2016 Gants de protection contre les risques mécaniques.
La norme EN388: 2003 est renommée EN388: 2016, après sa révision. La raison de la modification est donnée par les écarts dans les résultats entre les laboratoires dans le test de coupe au couteau, COUP TEST. Les matériaux avec des niveaux de coupe élevés produisent un effet mat sur les lames circulaires, ce qui nuit au résultat.

Le nouveau règlement a été publié en novembre 2016 et le précédent date de 2003. Au cours de ces 13 années, il y a eu une grande innovation dans les matériaux pour la fabrication des gants de coupe, ils ont forcé introduire des changements dans les tests pour pouvoir mesurer avec plus de rigueur les niveaux de protection. Si vous souhaitez en savoir plus sur les principales modifications de cette réglementation, vous pouvez la consulter via notre site Web www.jubappe.es

En388:2016 niveaux de performance	1	2	3	4	5
6.1 résistance à l'abrasion (cycles)	100	500	2000	8000	-
6.2 résistance aux coupures de couteau (index)	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 performance	A	B	C	D	E	F
6.3 tdm: résistance aux coupures (newtons)	2	5	10	15	22	30

A - Résistance à l'abrasion (X, 0, 1, 2, 3, 4)
B - Résistance aux coupures de lame (X, 0, 1, 2, 3, 4, 5)
C - Résistance au déchirement (X, 0, 1, 2, 3, 4)
D - Résistance à la perforation (X, 0, 1, 2, 3, 4)
E - Découpe par des objets tranchants ISO 13997 (A, B, C, D, E, F)
F - Le test d'impact est conforme / non conforme (il est facultatif. S'il est conforme, il met P)