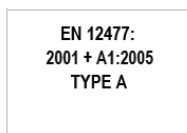


GANT JUBA - 408OCRE WELDY

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



RÈGLEMENTS



413X4X



3133X

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	Conditionnement
Peau	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/paquet 60 Paires/carton

RÈGLEMENTS

EN 407:2004



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.

EN 12477:
2001 + A1:2005
TYPE A

EN 12477:2001 Gants de protection pour soudeurs

Cette norme décrit comment les gants doivent être conçus pour fournir une protection des mains et des poignets lors du soudage et dans des situations de travail similaires. Les gants de soudage doivent être testés conformément à la norme EN 388 : 2016. Ils doivent également fournir une protection contre les éclaboussures de métal en fusion, une exposition de courte durée aux flammes nues, la chaleur radiante, la chaleur de contact et une protection mécanique selon EN 407 : 2004. Les gants sont également évalués en fonction de leur conception et de leur objectif: Le type A fait référence aux gants offrant une meilleure protection contre la chaleur mais avec une flexibilité et une dextérité plus faible Le type B fait référence aux gants avec une protection inférieure contre la chaleur mais avec une plus grande flexibilité et dextérité

EN388:2016



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

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)

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	-