

GANTS EN NITRILE JUBA - 4212RF POWER CUT

Fibre textile K-Rock® enduit en nitrile foam sur la paume.



GANTS DE TRAVAIL APPROPRIÉS POUR:

- Montage et assemblage des pièces métalliques.
- Traitement des métaux.
- Installations et maintenances.
- Mécanique.
- Injection et démoulage des plastiques.
- Manutention du verre.

NORMATIF



EN 388:2016+A1:2018



4X42D

EN 407:2020



X1XXXX



CARACTERISTIQUES

- Offre une sensation de fraîcheur, flexibilité et légèreté.
- Bonne résistance à la coupure, niveau D.
- Renfort entre le pouce et l'index qui offre une plus grande résistance à l'usure.
- Très bonne résistance à l'abrasion. Une plus grande durabilité.
- Bonne adhérence dans les environnements humides et huileux.
- Dos léger pour garantir le meilleur confort grâce à sa respirabilité.
- Son format permet un ajustement parfait de la main.

MATÉRIAUX	COULEUR	ÉPAISSEUR	LONGUEUR	TAILLES	EMBALLAGE
Nitrile	Marbré/ Noir	Jauge 13	XS - 22 cm S - 23 cm M - 24 cm L - 25 cm XL - 26 cm XXL - 27 cm	6/XS 7/S 8/M 9/L 10/XL 11/XXL	12 paires/package 120 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 107-1:2007, la poutre doit être testée d'abord qu'avec la norme EN 107-1:2007 tout autre point pouvant entrer en jeu.

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 t ₃
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.

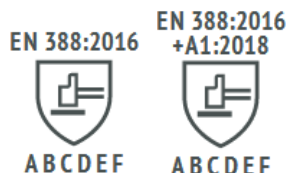
Niveau de prestation	Fer fondu (g)
1	30
2	60
3	120
4	300

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 élevés, 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