

GANT TOWA - 534 ACTIVGRIP

Gant sans coutures en fiber anti-coupure ATA® (Advanced Technology Armor) induction de Microfinish® nitrile.



RÈGLEMENTS



X2XXXX

4X32D

REMARQUABLE



CARACTERISTIQUES

- Résistance élevée à l'abrasion, plus grande durée de vie.
- Bonne adhérence sur les surfaces sèches, humides et huileux.
- Il offre un maximum de confort, de toucher et de flexibilité qui le rend comme une seconde peau, augmente la dextérité et réduit la fatigue des mains.
- Résistance à la chaleur de contact (250°C pour 15").
- Aéré.
- Support sans couture ATA® garde les mains au frais et offre une excellente flexibilité pour minimiser la fatigue des mains en augmentant la productivité.
- Advanced Technology Armor® (ATA), le fil ATA a été conçu avec une combinaison de fibres anti-coupure qui permet un niveau de résistance à la coupure jusqu'à deux fois plus élevé par rapport à un gant anti-coupure conventionnel.
- Technologie Microfinish®: Ses ventouses microscopiques créent un vide, dispersant l'huile et d'autres fluides pour rendre la surface enduite propre et plus sûre.
- La fonction hygiénique Sanitized® protège les gants de la formation de champignons, acariens et bactéries, elle évite les odeurs, procure une protection longue durée aux matériaux polymères et réduit l'irritation cutanée.

GANTS DE TRAVAIL APPROPRIÉS POUR:

- Manipulation et assemblage de pièces huileuses.
- Industrie métallurgique et automobile.
- Manipulation de verre.
- Industrie du carton et papier.
- Fabrication d'électroménagers.

PLUS D'INFORMATIONS

Matériaux	Couleur	Épaisseur	Longueur	Tailles	Conditionnement
Nitrile	Jaune bleu	Jauge 13	XS - 22 cm S - 23 cm M - 24 cm L - 25 cm XL - 26 cm	6/XS 7/S 8/M 9/L 10/XL	12 Paires/paquet 72 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.

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

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)