

GANT JUBA - 408OCRE WELDY

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



GANTS DE TRAVAIL APPROPRIÉS POUR:

- Travaux de soudure peu agressifs
- Travaux de maintenance en général
- Travaux mécaniques

NORMATIF



EN 12477:
2001 + A1:2005
TYPE A

EN 388:2016+A1:2018

3133X

EN 407:2020

413X4X

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

MATÉRIAUX	COULEUR	ÉPAISSEUR	LONGUEUR	TAILLES	EMBALLAGE
Cuir	Ocre	1.2-1.4 mm	XS - 30 cm S - 31 cm M - 32 cm L - 34 cm XL - 36 cm	6/XS 7/S 8/M 9/L 10/XL	12 paires/package 60 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 flamme. 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 1077:2007, la poutre doit être testée alors qu'avec la norme EN 1077:2009 tout autre point pouvant entraîner des tests.

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 t3
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 12477:
2001 + A1:2005
TYPE A

Exigences et les méthodes d'essai relatives aux gants de soudeur. Elle classe ceux-ci en deux catégories:

- **Type A** gant de soudeur en général.
- **Type B** gant de soudeur à bonne dextérité, comme dans le cas de soudure TIG.

Avvertissements

Pour le moment il n'existe pas de méthode de test pour déterminer la pénétration du rayonnement UV à travers les matériaux avec lesquels le gant est fabriqué. Quand les gants sont destinés à la soudure à l'arc : ces gants ne donnent pas une protection contre le choc électrique causé par un équipement défectueux ou les travaux sous tension, et la résistance électrique se réduit si les gants sont humides, sales ou mouillés de sueur, ce qui pourrait augmenter le risque.

Propriétés	Exigences minimales		
	Norme en	Type a	Type b
Résistance à l'abrasion	En 388	2 (500 cycles)	1 (100 cycles)
Résistance à la coupe par lame	En 388	1 (index 1,2)	1 (index 1,2)
Résistance à la déchirure	En 388	2 (25 n)	1 (10 n)
Résistance à la perforation	En 388	2 (60 n)	1 (20 n)
Comportement au feu	En 407	3	2
Résistance à la chaleur de contact	En 407	1 (température de contact 100°C)	1 (température de contact 100°C)
Résistance à la chaleur convective	En 407	2 (hti ≥ 7)	-
Résistance à de petites éclaboussures de métal fondu	En 407	3 (25 gouttes)	2 (15 gouttes)
Dextérité	Pren420:1998	1 (plus petit diamètre 11 mm)	4 (plus petit diamètre 11 mm)

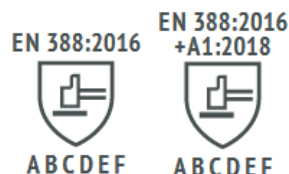
Longueur minimale des gants						
Taille	6	7	8	9	10	11
Longueur	300mm	310mm	320mm	330mm	340mm	350mm

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 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 - Resistencia a la Decoloración (X, 0, 1, 2, 3, 4)

D - Resistencia a la Perforación (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