


**DESCRIPTIF :**

Gant de manutention traité hautes températures et pour travaux de soudage, montage américain, pouce palmé, en fleur de bovin RHT et hydrofuge, type crispin, main doublée d'un tricot résistant à la coupure.

TAILLES: 6  7  8  9  10  11  (12)  (13)  standard 9/10



	<b>MARQUAGE</b> Cet article est conforme aux exigences du règlement 425/2016 : innocuité, confort, solidité et aux paragraphes 3.3 et 3.6 de son annexe 2 : protection contre les agressions physiques et la chaleur et/ou le feu.
	Il a fait l'objet de l'attestation CE de type n° <b>00107/111/1 /2020</b> délivrée par l'organisme notifié <b>VIPO – (N°2369) – Gen. Svobodu 1069/4,958 01 Partizanke, – Slovak Republic</b>

**REFERENCES NORMATIVES**

**Propriétés selon les normes européennes**

EN 420 : 2003 + A1 : 2009 . EN 388 : 2016+ A1 :2018 ;EN407 :2004 ; EN12477 :2001 ; EN12477 :2001+A1 :2005

Un niveau élevé indique une bonne protection. (0 = niveau 1 non atteint ; X = essai non effectué).

EN 388 : 2016 - risques mécaniques		EN 407 : 2004 - chaleur et feu	
	<b>Abrasion</b> : 3/ 4 <b>Tranchage</b> : X/ 5 <b>Déchirure</b> : 4/ 4 <b>Perforation</b> : 2/ 4 <b>Coupure TDM : D (17,2N)</b>		<b>Comportement à la flamme</b> : 4/4 <b>Chaleur de contact</b> (paume): 1/ 4 <b>Chaleur convective</b> (paume/dos / crispin) : 3/4 <b>Chaleur radiante</b> : 2/4 <b>Petites projections</b> (dos et crispin) : 4/ 4 <b>Grosses projections</b> : X/ 4
EN 420:2003+A1:2009 - Exigences générales		EN 12477 : 2001+A1 :2005 - soudeurs	
<b>Dextérité</b> : 5 / 5 <b>Résistance à la pénétration d'eau</b> : 2/4 ( >90 min)		<b>TYPE B</b>	

Les essais mécaniques sont effectués sur la paume du gant. Les niveaux de performance sont obtenus à partir d'essais effectués dans des conditions d'environnement précisément définies par les normes. De ce fait, toute utilisation dans des conditions nouvelles relève de la responsabilité de l'utilisateur.

**INSTRUCTIONS D'UTILISATION** : Gant de protection exclusivement contre les **risques mécaniques et thermiques et pour les travaux de soudage en milieu humide.**

**Les gants de type B** sont recommandés lorsqu'une grande dextérité est nécessaire, comme pour le soudage TIG.

**Les gants de type A** sont recommandés pour les autres procédés de soudage.

Il n'existe pas actuellement de méthode d'essai normalisée pour détecter la pénétration des U.V. à travers les matériaux utilisés dans les gants, mais les méthodes actuelles de conception des gants de protection pour soudeurs ne permettent pas normalement la pénétration des U.V. Les installations de soudage à l'arc ne permettent pas de protéger le soudeur d'un contact direct avec toutes les parties sous tension. **Ces gants résistent bien à la déchirure, ils ne doivent pas être utilisés lorsqu'il y a risque de happement par des machines en mouvement**

**INSPECTIONS ET UTILISATION: AVERTISSEMENTS.** Avant utilisation, inspectez visuellement les gants pour vous assurer qu'ils sont en parfait état et qu'ils ne présentent aucun défaut altérant la protection (trou, usure importante, couture défailante ...). Si les gants ne sont pas intacts (dommages visibles, fissures ou usure importante) doivent être remplacés.

**EQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE DE CATEGORIE II**

Ces gants ne contiennent pas de substances à une teneur connue pour avoir un effet sur la santé.

**INSTRUCTIONS DE STOCKAGE ET D'ENTRETIEN** : Conserver dans le conditionnement d'origine, température et humidité ordinaires, locaux couverts et aérés. Nettoyer en surface avec un chiffon humide. Sécher à température ambiante. Régénération sous la responsabilité de l'utilisateur. Nous ne garantissons pas les niveaux de performance des produits régénérés.



**Pensez à trier, valoriser et recycler des EPI en fin de vie.**

Fabriqué par :

ESPUNA INTERNATIONAL SAS - 44, bd Ferdinand Buisson - Route de Luc  
BP 110 F-11205 LEZIGNAN-CORBIERES  
Tel. : (33) 4 68 27 05 72 - [www.espuna.fr](http://www.espuna.fr) Email : [info@espuna.fr](mailto:info@espuna.fr)