


MAGCUT - PF045939000
GANTS DE PROTECTION POUR SOUDEURS

DESRIPTIF : Gant de manutention traité hautes températures et pour travaux de soudage, paume en fleur de bovin traitée hydrofuge et hautes températures, dos en croûte de bovin marron traitée hydrofuge et hautes températures, avec crispin en croûte de cuir de 15 cm, main doublé d'un insert résistant à la coupure.



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

MARQUAGE	Cet article est conforme au Règlement UE 2016/425 : innocuité, confort, dextérité et aux paragraphes concernant la protection contre les agressions physiques, la chaleur et/ou le feu.
	Il a fait l'objet de l'attestation CE de type n ° 00020/111 /1 /2023 délivrée par VIPO organisme notifié N° 2369 Gen. Svobodu 1069/4,958 01 Partizanske, – Slovak Republic.

RÉFÉRENCES NORMATIVES

Propriétés selon les normes européennes EN 420:2003+A1:2009, EN 388:2016+A1 :2018, EN 407:2004 et EN 12477 : 2001(Type A) EN 12477 :2001 +A1 :2005:

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

EN 388 : 2016+A1 :2018 Risques mécaniques	EN 407 : 2004 - chaleur et feu
 <p>Abrasion : 2/ 4 Tranchage : X/ 5 Déchirure : 4/ 4 Perforation : 2/ 4 Coupure TDM : D</p>	 <p>Comportement à la flamme : 4/4 Chaleur de contact (paume): 1/ 4 Chaleur convective (paume/dos / crispin) : 3/4 Chaleur radiante : X/4 Petites projections (dos et crispin) : 4/ 4 Grosses projections : X/ 4</p>
EN 420:2003+A1:2009 - Exigences générales	EN 12477 : 2001, EN 12477 :2001 +A1 :2005- soudeurs
Dextérité : 5 / 5 Pénétration à l'eau : 2/4 (> 90 min)	TYPE A

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.

Lorsque les gants sont destinés au soudage à l'arc : ces gants n'offrent pas de protection contre les chocs électriques causés par un équipement défectueux ou un travail sous tension, et la résistance électrique est réduite si les gants sont humides, sales ou mouillés par la sueur, ce qui pourrait augmenter le risque.

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

EQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE DE CATÉGORIE 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.