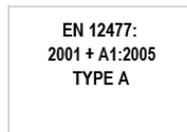


# GUANTE JUBA - 408 WELDY

Gant cuir croûte économique pour soudeurs. Doublé. Fil de Kevlar®



## NORMATIF



## CARACTERISTIQUES

- Cuir de qualité extra.
- Résistant à la chaleur par contact (100°C pendant 15 secondes).
- Très confortable grâce à sa doublure intérieure en coton sur la paume et le dos.
- Cousu avec du fil de Kevlar® pour une plus grande durabilité.
- Coutures protégées.
- Sont conformes à la norme spécifique pour travaux de soudure TYPE A.

## GANTS DE TRAVAIL APPROPRIÉS POUR:

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

PLUS D'INFORMATIONS

Matériaux	Couleur	Épaisseur	Longueur	Tailles	Emballage
Cuir	Rouge	1.10 mm	XL - 34 cm	10/XL	12 paires/package 60 paires/boîte

NORMATIVAS



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.**

Niveau de prestation	Temps de post inflammation	Temps de post incandescence
1	≤ 15	Sans exigence
2	≤ 10	≤ 120
3	≤ 3	≤ 25
4	≤ 2	≤ 5

Niveau de prestation	Indice de transfert de chaleur hti
1	≥ 4
2	≥ 7
3	≥ 10
4	≥ 18

**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

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".

**B - Chaleur par contact**

**Modification de la méthode de test.** Dans la norme EN407: 2004, la paume seule est testée alors qu'avec la norme EN 407: 2020 tout autre point pouvant entrer est testé.

**C - Chaleur par convection**

**Modification de la méthode de test.** De EN373 à ENISO9185: 2007

**D - Chaleur radiante**

Niveau de prestation	Température de contact	Temps seuil (s)
1	100	≥ 15
2	250	≥ 15
3	350	≥ 15
4	500	≥ 15

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

**F - Grandes éclaboussures**

Modification de la méthode de test.

3		≥ 25
4	<b>Niveau de prestation</b>	≥ 35 <b>Nombre de gouttes</b>

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.

**Avertissements**

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 coupure 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)

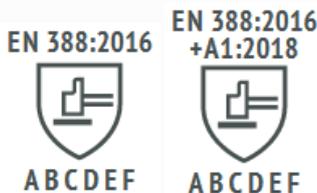
Longueur minimale des gants						
Taille	6	7	8	9	10	11
<b>Longueur</b>	300mm	310mm	320mm	330mm	340mm	350mm

**EN388:2016**



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 coupure, 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).

<b>En388:2016 niveaux de prestations</b>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>
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	-

<b>Eniso13997:1999 niveaux de prestations</b>	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>
6.3 tdm: résistance aux coupures (newtons)	2	5	10	15	22	30