

# GUANTE NITRILO JUBA - 5235CC HEAT STOP

Gant polyester / coton et feutre non tissé polyester enduit de nitrile.



## NORMATIF



## CARACTERISTIQUES

- Excellente protection contre la chaleur de contact (250° C pendant 15“).
- Excellente adhérence sur les surfaces sèches et huileuses.
- Bonne résistance à l'abrasion et à la déchirure.
- Traitement Sanitized®.
- Très confortable grâce à son intérieur en feutre anti-transpiration.
- Facile à retirer et à mettre.

## GANTS DE TRAVAIL APPROPRIÉS POUR:

- Manipulation intermittente de produits chauds jusqu'à 250° C.
- Manipulation de pièces chaudes avec un risque modéré de coupure.
- Automobile.
- Industrie du verre plat.
- Industrie céramique.
- Soudage léger et manipulation du métal avec chaleur.
- Démoulage de pièces chaudes.
- Injection plastique et caoutchouc.
- Injection d'alliages légers.

PLUS D'INFORMATIONS

| Matériaux | Couleur | Longueur                | Tailles      | Emballage                            |
|-----------|---------|-------------------------|--------------|--------------------------------------|
| Nitrile   | Gris    | L - 35 cm<br>XL - 35 cm | 9/L<br>10/XL | 12 paires/package<br>72 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                               |

| 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                              |

**E - Petites éclaboussures**

Il n'y a pas de modifications. Les couches intérieures et extérieures ne pourront pas fusionner ou percer.

**F - Grandes éclaboussures**

Modification de la méthode de test.

| Niveau de prestation | Nombre de gouttes |
|----------------------|-------------------|
| 1                    | ≥ 5               |
| 2                    | ≥ 15              |
| 3                    | ≥ 25              |
| 4                    | ≥ 35              |

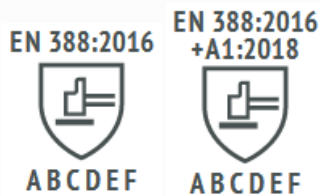
| Niveau de prestation | Fer fondu (g) |
|----------------------|---------------|
| 1                    | 30            |
| 2                    | 60            |
| 3                    | 120           |
| 4                    | 300           |

**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 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 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).

| 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 |