

GANT JUBA - 408PLUS WELDY

Gant de soudeur en cuir suédé noir, renfort intérieur en cuir de chèvre pleine fleur et doublure intégrale en coton offrant un excellent confort et une protection optimale contre la chaleur de contact.



RÉGLAMENTATION



EN 12477:
2001 + A1:2005
TYPE A



GANTS DE TRAVAIL RECOMMANDÉS POUR :

- Soudage à l'électrode, sidérurgie, manutention au four, découpage oxyacétylénique, laminage.
- Manipulation des ustensiles de barbecue, du charbon de bois, du gril et des fours.

CARACTÉRISTIQUES

- Résistant à la chaleur par contact (niveau 3), protège jusqu'à 350 °C pendant 15 secondes.
- Excellent comportement au feu et faibles éclaboussures.
- Paume renforcée pour une plus grande durabilité.
- Couleur noire pour travailler dans des environnements sales.
- Très confortable grâce à sa doublure intérieure au niveau de la paume et du dos de la main.
- Cousu avec du fil para-aramide.
- Très confortable et flexible.

MATÉRIAUX	COULEUR	ÉPAISSEUR	LARGO	TAILLES	EMBALLAGE
Cuir	Noir	1.1 - 1.2 mm	XS-33 cm S - 34 cm Moyen - 35cm L - 36cm XL - 37cm XXL-38 cm	6 / XS 7 / S 8 / M 9 / L 10 / XL 11 / XXL	6 paire/paquet 60 paires/boîte

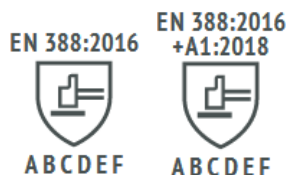
NORMATIF

EN388:2016



La norme EN388:2003 a été renommée EN388:2016, année de sa révision. Ce changement est dû à des divergences de résultats entre les laboratoires lors de l'essai de cisaillement des lames (COUP TEST). Les matériaux à taux de cisaillement élevés produisent un effet d'émoussement sur les lames circulaires, ce qui fausse les résultats.

La nouvelle réglementation a été publiée en novembre 2016, tandis que la précédente datait de 2003. Au cours de ces 13 années, d'importantes innovations dans les matériaux utilisés pour la fabrication des gants anti-coupures ont nécessité une adaptation des procédures de test afin de mesurer plus rigoureusement les niveaux de protection. Pour plus d'informations sur les principales modifications apportées à cette réglementation, veuillez consulter notre site web : www.jubappe.com.



- A - Résistance à l'abrasion (X, 0, 1, 2, 3, 4)
 B - Résistance à la coupure de la lame (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 tranchants ISO 13997 (A, B, C, D, E, F)
 F - Test d'impact réussi/échoué (facultatif. En cas de réussite, la mention P apparaît) + A1:2018 - Modifier le tissu en coton utilisé pour le test de coupure (deuxième chiffre)
 +A1:2018 - Changer le tissu en coton utilisé ABCDEF dans le test de coupe (deuxième chiffre).

En388:2016 niveaux de performance	1	2	3	4	5
6.1 résistance à l'abrasion (cycles)	100	500	2000	8000	-
6.2 résistance à la coupure de la lame (indice)	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	-

Niveaux de performance eniso13997:1999	A	B	C	D	E	F
6.3 tdm : résistance au cisaillement (newtons)	2	5	10	15	22	30

EN 407:2020



EN 407:2020



ABCDEF

Pictogramme pour les gants dont le comportement à la flamme n'est pas testé.

EN 407:2020



ABCDEF

Pictogramme pour les gants dont le comportement à la flamme a été testé.

Ratifié par l'Association espagnole de normalisation en juin 2020.

Principaux cambios :

- Extension du champ d'application de la norme à l'usage domestique : gants de cuisine.
- Les gants atteignant un niveau 3 ou 4 pour une propriété thermique doivent également atteindre au moins le niveau 3 en matière de propagation des flammes. Dans le cas contraire, le niveau maximal qu'ils pourront atteindre pour la propriété thermique correspondante sera le niveau 2.
- Propagation de flamme limitée : pas de formation de trous. Temps de postcombustion maximal raccourci pour le niveau 1. Modification du temps d'allumage.
- Chaleur de contact. Tout matériau entrant en contact avec la chaleur doit être testé.
- Résistance à la déchirure. Ce test est inclus.
- Chaleur convective. Le test est réalisé sans renforcement.
- Nouveau pictogramme pour les gants non ignifugés.
- Une longueur minimale est introduite lorsqu'une résistance aux petites et grandes projections de métal en fusion est présente.
- **Après les tests de résistance à la chaleur, les échantillons ne doivent présenter aucun signe de fusion ni de trous.**

Longueur minimale des gants testés pour l'eof

Taille	Longueur
5	290
6	300
7	310
8	320
9	330
10	340
11	350
12	360
13	370

A - Comportement de la flamme

La méthode et le tableau ont été modifiés. Pour l'essai, le temps d'allumage a été réduit de 15 à 10 secondes, et le temps de post-allumage pour le niveau 1 a été réduit de 20 à 15 secondes.

Niveau de prestation	Temps post-inflammatoire	Temps post-incandescence
1	≤ 15	Aucune exigence
2	≤ 10	≤ 120

Niveau de prestation	Temps post-inflammatoire	Temps post-incandescence
3	≤ 3	≤ 25
4	≤ 2	≤ 5

B - Chaleur de contact

La méthode d'essai a changé. Dans la norme EN407:2004, seule la paume est testée, tandis que dans la norme EN407:2020, tout autre point susceptible d'entrer en contact est testé.

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

C - Chaleur convective

La méthode d'essai est passée de la norme EN373 à la norme ENISO9185:2007.

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

D - Chaleur radiante

Aucune modification n'est nécessaire. Les couches intérieures ne doivent présenter aucun signe de fusion ni de trous.

Niveau de prestation	Taux de transfert de chaleur t_3
1	≥ 7
2	≥ 20
3	≥ 50
4	≥ 95

E - Petites éclaboussures

Aucune modification n'est requise. Les couches intérieures et extérieures ne peuvent être ni fondues ni perforées.

Niveau de prestation	Nombre de gouttes
1	≥ 10
2	≥ 15
3	≥ 25
4	≥ 35

F - Grandes éclaboussures

Changer la méthode de test.

Niveau de prestation	Fonte (g)
1	30
2	60
3	120
4	200

EN 12477:
2001 + A1:2005
TYPE A

Exigences et méthodes d'essai pour les gants de soudage. Ils sont classés en deux catégories :

- **Type A :** gants de soudeur généraux.
- **Type B :** Gants de soudeur tactiles. Étui pour soudage TIG haute dextérité.

Avertissements

À l'heure actuelle, il n'existe aucune méthode de test permettant de déterminer la pénétration du rayonnement UV à travers les matériaux composant le gant. Lorsque les gants sont destinés au soudage à l'arc, ils 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 imbibés de sueur, ce qui pourrait augmenter le risque.

Propriété	Exigences minimales		
	Numéro standard en	Type a	Type b
Résistance à l'abrasion	En 388	2 (500 cycles)	1 (100 cycles)
Résistance à la coupure de la lame	En 388	1 (indice 1,2)	1 (indice 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 du 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 aux petites projections de métal en fusion	En 407	3 (25 gouttes)	2 (15 gouttes)
Désert	Pren420:1998	1 (diamètre inférieur à 11 mm)	4 (diamètre inférieur à 11 mm)
Résistance verticale		> 10 ⁵ ω	> 10 ⁵ ω

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