

G073 - INOX
Cut Protection Leather



"Suite adaptation au Nouveau Règlement UE 2016/425 et aux nouvelles normes sur les Gants de Protection EN 388:2016, EN ISO 374-1:2016, EN 374-2:2015 et EN 16523-1:2015, la société COFRA est engagée dans une nouvelle certification des gants de protection. Pour cette raison, des gants marqués selon les anciennes normes EN 388:2003, EN 374-1:2003, EN 374-2:2003, EN 374-3:2003 peuvent toujours se trouver en stock et dans le marché. La société COFRA garantit que toutes les productions n'ont pas de différences techniques et qualitatives et sont conformes aux normes en vigueur."

| | | | | | |
|-------------------------|--|-------|-------|---------|----------|
| Propriétés | <ul style="list-style-type: none"> • Excellente résistance à la coupure • Excellente souplesse et confort • Excellent grip en présence d'huiles et graisses | | | | |
| Paume | Croûte de bovin | | | | |
| Doublure | Fil aramidique renforcé de fils métalliques | | | | |
| Jauge | 10 | | | | |
| Couleur | Vert/neutre | | | | |
| Domaine D'emploi | Industrie mécanique, industrie automobile, travaux de ponçage, manipulation d'objets tranchants et contondants | | | | |
| Tailles | 7 (S) | 8 (M) | 9 (L) | 10 (XL) | 11 (XXL) |
| Longueur | 24 cm | 25 cm | 26 cm | 27 cm | 28 cm |



MULTIFONCTION CONTRE LA COUPURE ET LA CHALEUR



| | | | | | |
|------------------|-----------|--|--|--|--|
| Emballage | Code | | Quantité | | |
| | G073-D100 | | 1 douzaine (12 sachets, 1 paire par sachet) | | |
| | G073-K100 | | Carton de 6 douzaines (72 sachets, 1 paire par sachet) | | |

SPECIFICATION TECHNIQUES DE SECURITE

| NORME | DESCRIPTIF | RÉQUISITION MINIMUM / RANGE | RÉSULTAT OBTENU |
|------------------------------------|---|-----------------------------|------------------------|
| EN 420:2003 + A1 2009 (par. 4.3.2) | Détermination du pH | 3,5 < pH < 9,5 | 4,0 |
| EN 420:2003 + A1 2009 (par. 4.3.3) | Détermination du chrome VI | ≤ 10 mg/kg | NE PAS DÉTECTER |
| UNI EN ISO 17234-1:2015 | Recherche des amines aromatiques e cancérrogènes (cuir) | ≤ 30 ppm | NE PAS DÉTECTER |

| NORME | DESCRIPTIF | NIVEAU | | | | | NIVEAU OBTENU |
|--|---|----------|----------|----------|-------------------|----------|---------------|
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | |
| EN 388:2016 (par. 6.1) | Résistance à l'abrasion (Num. de frottements) | ≥ 100 | ≥ 500 | ≥ 2000 | ≥ 8000 | - | 4 |
| EN 388:2016 (par. 6.2) | Essai de cisaillement *: résistance à la coupure par lame (index) | ≥ 1,2 | ≥ 2,5 | ≥ 5,0 | ≥ 10,0 | ≥ 20,0 | X |
| EN 388:2016 (par. 6.4) | Résistance à la déchirure (N) | ≥ 10 | ≥ 25 | ≥ 50 | ≥ 75 | - | 4 |
| EN 388:2016 (par. 6.5) | Résistance à la perforation (N) | ≥ 20 | ≥ 60 | ≥ 100 | ≥ 150 | - | 3 |
| EN 388:2016 (par. 6.3) - EN ISO 13997 | TDM *: résistance au cisaillement (N) | A | B | C | D | E | E |
| | | ≥ 2 | ≥ 5 | ≥ 10 | ≥ 15 | ≥ 22 | |
| EN 388:2016 (par. 6.6) - EN 13594:2015 | Protection contre les chocs | P | | | ABSENT | | ABSENT |
| | | Atteint | | | Test non effectué | | |

Si l'un des indices de marquage est marqué avec:

- la lettre "X" signifie que l'essai n'a pas été effectué ou n'est pas applicable;
- le chiffre "0" signifie que le test a été effectué mais que le niveau de performance minimum n'a pas été atteint.

| NORME | DESCRIPTIF | NIVEAU | | | | NIVEAU OBTENU | |
|-------------------------------------|--|---|--------------|-------|------|---------------|----------|
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| EN 407:2004 (par. 5.1) - ISO 6941 | Comportement au feu | Durée de persistance de la flamme (s) | ≤ 20 | ≤ 10 | ≤ 3 | ≤ 2 | 3 |
| | | Incandescence résiduelle (s) | aucun requis | ≤ 120 | ≤ 25 | ≤ 5 | |
| EN 407:2004 (par. 5.2) - EN 702 | Chaleur de contact | Température de contact T _c (°C) | 100 | 250 | 350 | 500 | 2 |
| | | Temps de transfert de la chaleur t _t (s) | ≥ 15 | ≥ 15 | ≥ 15 | ≥ 15 | |
| EN 407:2004 (par. 5.3) - EN 367 | Chaleur de convection | Indice de transfert de chaleur HTI (s) | ≥ 4 | ≥ 7 | ≥ 10 | ≥ 18 | x |
| EN 407:2004 (par. 5.4) - ISO 6942-B | Chaleur radiante | Transfert de chaleur t ₂₄ (s) | ≥ 7 | ≥ 20 | ≥ 50 | ≥ 95 | x |
| EN 407:2004 (par. 5.5) - EN 348 | Petites projections de métal en fusion | Nombre de gouttelettes | ≥ 10 | ≥ 15 | ≥ 25 | ≥ 35 | x |
| EN 407:2004 (par. 5.6) - EN 373 | Grosse projections de métal en fusion | Fonte (g) | 30 | 60 | 120 | 200 | x |

Si l'un des indices de marquage est marqué avec:

- la lettre "X" signifie que l'essai n'a pas été effectué ou n'est pas applicable;
- le chiffre "0" signifie que le test a été effectué mais que le niveau de performance minimum n'a pas été atteint.