

SMT5-14



Résistance élevée à la coupure

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Manchette de tricot 100 % TAEKI 5
1 pli – Jauge 10
Ouverture sur le pouce
Haute visibilité

GRANDEURS : Longueur 14 pouces

EMBALLAGE : DIZAINE | 50 paires/ caisse

AVANTAGES

- Résistance à la coupure ANSI A4
- Résistance à la coupure EN388 Niveau 5
- Excellente résistance à l'abrasion 4/4
- Excellente résistance à la déchirure 4/4
- Protection thermique
- Résistance à la chaleur de contact

APPLICATIONS

- Industrie du verre
- Travaux de montage et d'assemblage
- Industrie de la métallurgie
- Industrie de l'automobile
- Fonderie
- Maintenance industrielle



NIVEAUX DE PERFORMANCE

EN388 : 454XC

ABRASION	0	1	2	3	4	
COUPURE	0	1	2	3	4	5
DÉCHIRURE	0	1	2	3	4	
PERFORATION	X	1	2	3	4	
COUPURE TDM NOUVEAU EN388	A	B	C	D	E	F
CONTRE LES CHOCS	X			P		

ANSI COUPURE : A4

Nombre de grammes : 1805

A1	Léger (200 – 499 g)
A2	Léger à moyen (500 – 999 g)
A3	Léger à moyen (1000 – 1499 g)
A4	Moyen (1500 – 2199 g)
A5	Moyen à élevé (2200 – 2999 g)
A6	Élevé (3000 – 3999 g)
A7	Élevé (4000 – 4999 g)
A8	Élevé (5000 – 5999 g)
A9	Élevé (6000 + g)

EN 407



NORME EN 407

Gant de protection contre les risques thermiques

a b c d e f

← Le pictogramme donne l'évaluation de 6 protections contre les risques thermiques. Chaque protection est évaluée par une cote de 1 à 4, 4 étant la meilleure cote de résistance.

a Résistance à l'inflammabilité/comportement au feu

La flamme à gaz est tenue contre le matériau du gant. La résistance à l'inflammabilité est déterminée par le temps requis pour que le matériel commence à brûler.

Niveau 1 ≤20 sec. **Niveau 2** ≤10 sec. **Niveau 3** ≤3 sec. **Niveau 4** ≤2 sec.

b Résistance à la chaleur de contact

Le matériel du gant est exposé à des températures entre 100 °C et 500 °C. Un minimum de 15 secondes est requis pour l'approbation.

Niveau 1 Manipulation d'une pièce à 100 °C

Niveau 2 Manipulation d'une pièce à 250 °C

Niveau 3 Manipulation d'une pièce à 350 °C

Niveau 4 Manipulation d'une pièce à 500 °C

c Résistance à la chaleur convective

Déterminée par le temps pendant lequel le gant peut retarder le transfert de la chaleur d'une flamme. Cet indicateur est utilisé seulement si un niveau 3 ou 4 a été obtenu lors du test d'inflammabilité.

Niveau 1 ≤4 sec. **Niveau 2** ≤7 sec. **Niveau 3** ≤10 sec. **Niveau 4** ≤18 sec.

d Résistance à la chaleur radiante

Déterminée par le temps pendant lequel le gant peut retarder le transfert de chaleur lors d'une exposition à une source de chaleur rayonnante. Cet indicateur est utilisé seulement si un niveau 3 ou 4 a été obtenu lors du test d'inflammabilité.

Niveau 1 ≤5 sec. **Niveau 2** ≤30 sec. **Niveau 3** ≤90 sec. **Niveau 4** ≤150 sec.

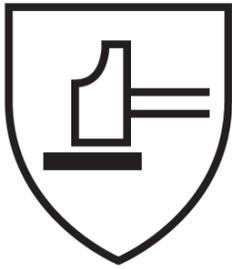
e Résistance à de petites projections de métal en fusion

Correspond à la quantité de métal en fusion nécessaire pour élever la température de l'échantillon à un seuil donné. Cet indicateur est utilisé seulement si un niveau 3 ou 4 a été obtenu lors du test d'inflammabilité.

Niveau 1 ≤5 sec. **Niveau 2** ≤15 sec. **Niveau 3** ≤25 sec. **Niveau 4** ≤35 sec.

f Résistance à d'importantes projections de métal en fusion

Correspond au poids du métal en fusion nécessaire pour provoquer la détérioration (ramollissement ou microperforations) d'une peau artificielle placée directement derrière l'échantillon. Le test échoue si des gouttelettes de métal restent collées sur le matériau composant le gant, ou si l'échantillon prend feu.



NORME EN 388

Gant de protection contre les risques mécaniques

a b c d

← Le pictogramme est accompagné d'un code à 4 chiffres, 4 ou 5 étant la meilleure cote de résistance.

- a** Résistance à l'abrasion
Cote entre 0 et 4 déterminée par le nombre de cycles d'abrasion nécessaires pour user l'échantillon.
- b** Résistance à la coupure par lame
Cote entre 0 et 5 déterminée par le nombre de cycles nécessaires pour couper l'échantillon à une vitesse constante.
- c** Résistance à la déchirure
Cote entre 0 et 4 déterminée par la la force nécessaire pour déchirer l'échantillon.
- d** Résistance à la perforation
Cote entre 0 et 4 déterminée par la force nécessaire pour percer l'échantillon avec un poinçon standard.

x Le test n'est pas applicable ou le gant n'a pas été testé.





GUIDE DES NOUVELLES NORMES À LA COUPURE

ANSI & EN388



200 - 499 grammes

LÉGER : risque de coupe
Bois / papier, entrepôt,
Menuiserie générale,
construction, usage général
assemblage de petites pièces



500 - 999 grammes -

**LÉGER/MOYEN
risque de coupe**
Bois / papier, entrepôt,
Menuiserie générale,
assemblage de petites pièces,
usage général, construction



1000 - 1499 grammes

**LÉGER/MOYEN
risque de coupe**
Bois / papier, entrepôt,
Menuiserie générale,
assemblage de petites pièces,
usage général, construction



1500 - 2199 grammes

MOYEN : risque de coupe
Aéronautique, automobile,
charpenterie générale, verre,
usiniers en tôle / vitraux, bois /
papier, fabrication de métaux,
plastique, plombiers,
fabrication d'appareils



2200 - 2999 grammes

**MOYEN/ÉLEVÉ :
risque de coupe**
Aérospatiale, verre, usines de
tôle / vitraux, bois / papier,
métal, fabrication, plastique,
plombiers, automobile,
fabrication d'appareils,
charpenterie générale



3000 - 3999 grammes

ÉLEVÉ : risque de coupe
Aéronautique, fabrication
d'appareils, automobile,
charpenterie générale, verre,
tôlerie / vitres, bois / papier,
fabrication de métaux,
plastique, plombiers



4000 - 4999 grammes

ÉLEVÉ : risque de coupe
Aéronautique, estampage -
fabrication et recyclage des
métaux, fabrication
d'appareils, automobile,
charpenterie générale, verre,
tôlerie / vitre, bois / papier,
plastique, plombiers



5000 - 5999 grammes

ÉLEVÉ : risque de coupe
Aéronautique, estampage -
fabrication et recyclage des
métaux, fabrication d'appareils,
automobile, charpenterie
générale, verre, tôlerie / bois /
papier, plastique, plombiers



6000 + grammes

ÉLEVÉ : risque de coupe
Aéronautique, estampage -
fabrication et recyclage des
métaux, fabrication d'appareils,
automobile, charpenterie générale,
verre, tôlerie / bois / papier,
plastique, plombiers

* Les grammes :
Indice de résistance à la coupure