

VERNEHANSKER

Kategorie II

PROTECTIVE GLOVES

Category II



Regulation 2016/425 EU

Notified Body: 2895

Shirley Technologies (Europe) Ltd, Sky Business Centre, Office 13 Unit 21,
Clonshaugh Business & Technology Park Dublin 17, ROI



Regulation 2016/425 as brought into UK law & amended

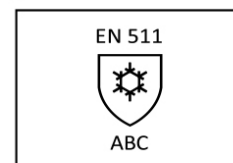
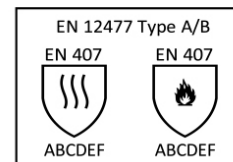
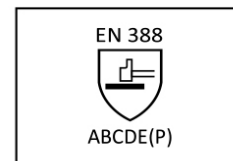
Approved Body: 0338

BTTG, Unit 6 wheel forge way, Trafford Park, Manchester, M17 1EH, UK

Style:

0-8-127-98, 0-8-250-98, 0-8-303-98, 0-8-304-98, 0-8-305-98, 0-8-310-98,
0-8-315-98, 0-8-345-98, 0-8-420-98, 0-8-430-98, 0-8-700-98, 0-8-710-98,
0-8-715-98,

GB	User information
DE	Benutzerinformation
IT	Informazioni p
FR	Information à l'attention des utilisateurs
ES	Información de usuario
NL	Gebuikersinformatie
DA	Brugerinformation
NO	Brukerinformasjon
FI	Tietoa käyttäjälle
SE	Användarinformation
IS	Notendaupplýsingar
PL	Informacja dla u
PT	Informação do usuário



Manufacturer:









Wenaas Workwear AS
Bruasetvegen122
6386 Måndalen
Norway
www.wenaas.com



Protective gloves / category II

GB

The present glove fulfils the requirements of Regulation (EU) 2016/425 and - if it is marked with UKCA Logo - PPE Regulation 2016/425 as retained in UK law and amended. The requirements of the harmonised standards are fulfilled in respect of the appropriate marking of the glove. Declaration of Conformity/other documents: see www.wenaas.com

<p>EN 388:2016 + A1:2018  ABCDE(P) A: Abrasion resistance (0-4) B: Blade cut resistance (0-5) C: Tear resistance (0-4) D: Puncture resistance (0-4) E: TDM blade cut resistance ISO 13997:1999 (A-F) P: Protection against impacts (optional) Only gloves with a P marking provide protection against impacts.</p>	<p>EN 407: 2020  ABCDEF A: Limited flame spread (0-4)* B: Contact heat (0-4) C: Convective heat (0-4) D: Radiant heat (0-4) E: Small splashes of molten metal (0-4) F: Large quantity of molten metal (0-4) EN 12477 Type A/B * Only gloves with at least quality level 1 may come into contact with an open flame. Products with the graphical symbol (1) EN 407 do not offer any protection against flames. Only products with the graphical symbol (2) EN 407/EN 12477 Type A/B are classified as having a protection level against heat.</p>	<p>EN 407: 2020  ABCDEF ARC Flash Testing: ASTM F2675-13 / ASTM F2675-13M 2015 PPE Levels: Arc Flash categories for 2015 are based upon testing and analysis of the hazard and presented by PPE category number and incident energy as shown to the right. CAT-1: *ATPV = ≥ 4 & ≤ 8 Cal/cm² or KJ/m² CAT-2: ATPV = ≥ 8 & ≤ 25 Cal/cm² or KJ/m² CAT-3: ATPV = ≥ 25 & ≤ 40 Cal/cm² or KJ/m² CAT-4: ATPV = ≥ 40 Cal/cm² or KJ/m² *HAF: The Percentage of Energy which is blocked by the product *ATPV = Arc Thermal Performance Value *HAF = Heat Attenuation Factor</p> 																														
<p>EN 511:2006  ABC A: Convective cold (0-4)* B: Contact cold (0-4) C: Water resistance (0-1)* * Gloves of quality level 0 may lose their insulating properties if they become damp. Information on the maximum permissible exposure (e.g. temperature, duration) can be requested from the manufacturer.</p>	<p>ANSI / ISEA 138  ≤ 9 kN ANSI / ISEA 138  ≤ 6.5 kN ANSI / ISEA 138  ≤ 4 kN MIN PERFORMANCE LEVEL MED PERFORMANCE LEVEL MAX PERFORMANCE LEVEL Glove sample Palm side of the glove is removed and only the back of the hand is tested. Weight: A drop striker is dropped (with an energy force of 5 joules) onto the glove, which is placed on an anvil.</p>	<p>Tests There are 9 impact sites tested on each glove. Total of 18 tested impacts (8 knuckles, 10 fingers/ thumb) are used to calculate the mean of the forces. Results Impact performance rating is based on lowest rating achieved on all the impact points tested</p>																														
<p>Cut Rating Chart Markings & indications</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ANSI LEVEL</th> <th>A1 CUT</th> <th>A2 CUT</th> <th>A3 CUT</th> <th>A4 CUT</th> <th>A5 CUT</th> <th>A6 CUT</th> <th>A7 CUT</th> <th>A8 CUT</th> <th>A9 CUT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>WEIGHT (GRAMS) NEEDED TO CUT THROUGH MATERIAL</td> <td>≥ 200 & ≤ 500</td> <td>> 500 & ≤ 1000</td> <td>≥ 1000 & ≤ 1500</td> <td>≥ 1500 & ≤ 2200</td> <td>≥ 2200 & ≤ 3000</td> <td>> 3000 & ≤ 4000</td> <td>≥ 4000 & ≤ 5000</td> <td>≥ 5000 & ≤ 6000</td> <td>≥ 6000</td> </tr> <tr> <td>TYPICAL TASKS</td> <td>General Purpose, Warehousing, Small Parts Assembly</td> <td>General Purpose, Plastic Injection and Moulding, Pulp & Paper</td> <td>Raw Material Handling, General Manufacturing, Construction</td> <td>HVAC, Aerospace, Food Prep</td> <td>Glass or Metal Sheet Handling, Automotive Assembly, HVAC</td> <td>Metal Fabrication, Glass Manufacturing, Changing Blades</td> <td>Meat Prep/ Processing, Glass Manufacturing, Metal Stamping</td> <td>Metal Stamping, Recycling, Heavy Assembly</td> <td>Sharp metal Stamping, Recycle Sorting Metal Fabrication</td> </tr> </tbody> </table> <p>X: Test not carried out or not applicable. 0: The glove falls below the minimum quality level for the specified individual hazard.</p>			ANSI LEVEL	A1 CUT	A2 CUT	A3 CUT	A4 CUT	A5 CUT	A6 CUT	A7 CUT	A8 CUT	A9 CUT	WEIGHT (GRAMS) NEEDED TO CUT THROUGH MATERIAL	≥ 200 & ≤ 500	> 500 & ≤ 1000	≥ 1000 & ≤ 1500	≥ 1500 & ≤ 2200	≥ 2200 & ≤ 3000	> 3000 & ≤ 4000	≥ 4000 & ≤ 5000	≥ 5000 & ≤ 6000	≥ 6000	TYPICAL TASKS	General Purpose, Warehousing, Small Parts Assembly	General Purpose, Plastic Injection and Moulding, Pulp & Paper	Raw Material Handling, General Manufacturing, Construction	HVAC, Aerospace, Food Prep	Glass or Metal Sheet Handling, Automotive Assembly, HVAC	Metal Fabrication, Glass Manufacturing, Changing Blades	Meat Prep/ Processing, Glass Manufacturing, Metal Stamping	Metal Stamping, Recycling, Heavy Assembly	Sharp metal Stamping, Recycle Sorting Metal Fabrication
ANSI LEVEL	A1 CUT	A2 CUT	A3 CUT	A4 CUT	A5 CUT	A6 CUT	A7 CUT	A8 CUT	A9 CUT																							
WEIGHT (GRAMS) NEEDED TO CUT THROUGH MATERIAL	≥ 200 & ≤ 500	> 500 & ≤ 1000	≥ 1000 & ≤ 1500	≥ 1500 & ≤ 2200	≥ 2200 & ≤ 3000	> 3000 & ≤ 4000	≥ 4000 & ≤ 5000	≥ 5000 & ≤ 6000	≥ 6000																							
TYPICAL TASKS	General Purpose, Warehousing, Small Parts Assembly	General Purpose, Plastic Injection and Moulding, Pulp & Paper	Raw Material Handling, General Manufacturing, Construction	HVAC, Aerospace, Food Prep	Glass or Metal Sheet Handling, Automotive Assembly, HVAC	Metal Fabrication, Glass Manufacturing, Changing Blades	Meat Prep/ Processing, Glass Manufacturing, Metal Stamping	Metal Stamping, Recycling, Heavy Assembly	Sharp metal Stamping, Recycle Sorting Metal Fabrication																							

The protection factor increases with the quality level. If not specified otherwise, the determined performance data relate to samples that have been taken from the palm. In the case of gloves with two or more layers, the overall classification does not necessarily reflect the performance of the outermost layer.

This user information must be used in conjunction with specific product information that is enclosed with the packaging.

Storage/shelf-life: Store gloves in their original packaging in a cool (5 - 25 °C) dry place and protect, particularly against direct sunlight. Do not store in the vicinity of ozone sources (e.g. laser printers, copiers, etc.). Every glove has an individual expiry date, depending on the materials used. This is indicated on the glove and on the packaging in the format month/year. This assumes that the glove is stored in the prescribed manner. The actual expiry date during use cannot be specified generally because it depends on the conditions of use. A distinct risk assessment must be performed for each individual case.

Use: These gloves meet the standard EN ISO 21420: 2020 rest of the sizes which are fit for special purpose. Use protective gloves only for their intended purpose and in the correct size. A check/risk assessment must be carried out to ensure the the gloves are suitable for the intended use because the conditions in the place of work in relation to temperature, atmospheric conditions, abrasion and degradation may vary from those of the type approval test. If impact protection is stated, the protection area does not apply to the fingers. When blunting occurs during the blade cut resistance test, the EN 388 (6.2) blade cut resistance test results should be considered as being for guidance only, whereas the EN 388 (6.3) TDM blade cut resistance test provides reference results in respect of performance. Before use, the gloves should be checked for any defects such as holes, cracks or other defects, e.g. discoloration. Never use damaged gloves. Do not leave gloves in a contaminated state. When pulling on a glove, ensure that both the glove and the hand are clean and dry, that the glove size is correct and that the glove sits correctly in the hand contours and around the finger bends. In the case of soiling/sweat, pull of the glove and allow to dry before putting it on again, or if the state of the glove warrants it, dispose of it.

Cleaning/disinfection: It is not intended that these gloves should be washed/disinfected and if doing so, the user bears full responsibility.

Disposal: Dispose of used gloves dependent on the soiling level and in accordance with the applicable disposal regulations and local authority regulations. Unused gloves can be disposed of with the household waste.

Warnings/allergy notes: Do not wear gloves in the vicinity of rotating machine parts (saw blades, drills etc.). Risk of entanglement! Some gloves contain natural latex and may cause allergic reactions in people with allergies. Immediately seek medical advice in case of skin irritations or allergic reactions. Contact the manufacturer for mor information on the performance of the gloves or the materials used in their manufacture. These gloves are not suitable for prolong used.

Note (welding gloves): Currently there is no standardised test procedure for the UV transmittance of glove materials. However, the protective gloves for welders that are currently produced, normally block UV radiation. These gloves are not suitable for oves use > 100 °C Using arc welding safety devices, all parts carrying welding voltage are shielded from direct contact during operation. These gloves do not offer protection against electric shock caused by defensive devices or by touching live parts. Gloves that are wet, dirty or soaked with sweat have a reduced electrical resistance, which increases the risk of electric shock. For gloves compliant with EN 12477, style B is recommended when a high level of dexterity is required, e.g. for TIG welding. For the remaining welding methods, style A gloves are recommended.

Der vorliegende Handschuh erfüllt die Anforderungen der Verordnung (EU) 2016/425 und – wenn er mit dem UKCA-Logo gekennzeichnet ist – die PSA-Verordnung 2016/425 in der im Vereinigten Königreich geltenden und geänderten Fassung. Die Anforderungen der harmonisierten Normen werden in Bezug auf die entsprechende Kennzeichnung des Handschuhs erfüllt.
 Konformitätserklärung/andere Dokumente: siehe www.wenaas.com

<p>EN388:2016 + A1:2018 A: Abriebfestigkeit (0-4) B: Klingenschnittfestigkeit (0-5) C: Reißfestigkeit (0-4) D: Stichfestigkeit (0-4) E: Schnittfestigkeit der TDM-Klinge ISO 13997:1999 (A-F) P: Schutz gegen Stöße (optional) Nur Handschuhe mit einer P-Kennzeichnung bieten Schutz gegen Aufprall.</p>	<p>EN 407: 2020 A: Begrenzte Flammenausbreitung (0-4)* B: Kontaktwärme (0-4) C: Konvektive Wärme (0-4) D: Strahlungswärme (0-4) E: Kleine Spritzer geschmolzenen Metalls (0-4) F: Große Menge geschmolzenen Metalls (0-4) EN 12477 Typ A/B</p> <p>* Nur Handschuhe mit mindestens Qualitätsstufe 1 dürfen mit einer offenen Flamme in Kontakt kommen. Produkte mit dem grafischen Symbol (1) EN 407 bieten keinen Schutz gegen Flammen. Nur Produkte mit dem grafischen Symbol (2) EN 407/EN 12477 Typ A/B sind als hitzebeständig eingestuft.</p>	<p>EN 407: 2020 A: Begrenzte Flammenausbreitung (0-4)* B: Kontaktwärme (0-4) C: Konvektive Wärme (0-4) D: Strahlungswärme (0-4) E: Kleine Spritzer geschmolzenen Metalls (0-4) F: Große Menge geschmolzenen Metalls (0-4) EN 12477 Typ A/B</p> <p>ARC Schnelltest: ASTM F2675-13 / ASTM F2675-13M</p> <p>2015 basieren auf Tests und Gefahrenanalysen und werden nach Nummer der PSA-Kategorie und Einfallenergie dargestellt, wie rechts gezeigt.</p> <p>KAT. 1: *ATPV = > 4 und < 8 Kal/cm2 oder KJ/m2 KAT. 2: ATPV = > 8 und < 25 Kal/cm2 oder KJ/m2 KAT. 3: ATPV = > 25 und < 40 Kal/cm2 oder KJ/m2 KAT. 4: ATPV = > 40 Kal/cm2 oder KJ/m2 *HAF: Der Prozentsatz an Energie, der durch das Produkt blockiert wird *ATPV = ARC Thermischer Leistungswert *HAF = Wärmedämpfungsfaktor</p>
<p>EN 511:2006 A: Konvektive Kälte (0-4)* B: Kontaktälte (0-4) C: Wasserfestigkeit (0-1)*</p> <p>* Handschuhe der Qualitätsstufe 0 können ihre isolierenden Eigenschaften verlieren, wenn sie feucht werden. Informationen über die maximal zulässige Exposition (z.B. Temperatur, Dauer) können Sie beim Hersteller erfragen.</p>	<p>ANSI / ISEA 138 1 ≈ 9 kN ANS I / ISEA 138 2 ≈ 6.5 kN ANS I / ISEA 138 3 ≈ 4 kN</p> <p>MIN. LEISTUNGSSTUFE MITTL. LEISTUNGSSTUFE MAX. LEISTUNGSSTUFE</p> <p>Handschuhprobe: Die Handflächen Seite des Handschuhs wird entfernt und nur der Handrücken wird getestet.</p> <p>Gewicht: Ein Fallhammer wird (mit einer Energiekraft von 5 Joule) auf den Handschuh fallen gelassen, der auf einen Amboß gelegt wird.</p>	<p>Tests: An jedem Handschuh wurden 9 Aufprallstellen getestet. Insgesamt 18 getestete Aufpralle (8 Knöchel, 10 Finger/Daumen) werden verwendet, um den Mittelwert der Kräfte zu berechnen.</p> <p>Ergebnisse: Die Aufprallleistungsbewertung basiert auf der niedrigsten Bewertung, die an allen getesteten Schlagpunkten erreicht wurde.</p>

SCHNEIDEBEWERTUNGSDIAGRAMM
KENNZEICHNUNG UND ANGABEN

ANSI EBEN	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9
	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT
ZUM DURCHSCHNEIDEN VON MATERIALIEN ERFORDERLICHES GEWICHT (GRAMM)	≥ 200 & ≤ 500	≥ 500 & ≤ 1000	≥ 1000 & ≤ 1500	≥ 1500 & ≤ 2200	≥ 2200 & ≤ 3000	≥ 3000 & ≤ 4000	≥ 4000 & ≤ 5000	≥ 5000 & ≤ 6000	≥ 6000
TYPISCHE AUFGABEN	Allgemeine Zwecke, Lagerhaltung, Montage von Kleinteilen	Allgemeine Zwecke, Kunststoffspritzuss und -formen, Zellstoff und Papier	Rohstoffhandhabung, Allgemeine Fertigung, Bauwesen	HLK, Luft- und Raumfahrt, Lebensmittelzubereitung	Handhabung von Glas oder Blech, Automobilindustrie, HLK	Metalverarbeitung, Glasherstellung, Klingenswechsel	Fleischzubereitung/Glasverarbeitung, Fertigung, Metalstanzen	Metalstanzen, Recycling, Schwermontage	Scharfmatalstanzen, Recycling-Sortierung, Metalherstellung

X: Test nicht durchgeführt oder nicht anwendbar. 0: Der Handschuh unterschreitet die Mindestqualitätsstufe für die angegebene Einzelgefahr.

Der Schutzfaktor steigt mit der Qualitätsstufe. Wenn nicht anders angegeben, beziehen sich die ermittelten Leistungsdaten auf Proben, die an der Handfläche entnommen wurden. Bei Handschuhen mit zwei oder mehr Schichten spiegelt die Gesamtklassifizierung nicht unbedingt die Leistung der äußersten nicht wider.

Diese Benutzerinformation muss in Verbindung mit der spezifischen Produktinformation verwendet werden, die der Verpackung beiliegt.

Lagerung/Lebensdauer: Lagern Sie die Handschuhe in der Originalverpackung an einem kühlen (5 - 25 °C) und trockenen Ort und schützen Sie sie insbesondere vor direkter Sonneneinstrahlung. Nicht in der Nähe von Ozonquellen (z.B. Laserdrucker, Kopierer, etc.) aufbewahren. Jeder Handschuh hat ein individuelles Verfallsdatum, abhängig von den verwendeten Materialien. Dies ist auf dem Handschuh und auf der Verpackung im Format Monat/Jahr angegeben. Dies setzt voraus, dass der Handschuh auf die vorgeschriebene Weise aufbewahrt wird. Das tatsächliche Verfallsdatum während der Verwendung kann nicht allgemein angegeben werden, da es von den Bedingungen der Verwendung abhängt. Für jeden einzelnen Fall muss eine eigene Risikobewertung durchgeführt werden.

Verwendung: Diese Handschuhe entsprechen der Norm EN ISO 21420: 2020 Rest der Größen, die für spezielle Zwecke geeignet sind. Verwenden Sie Schutzhandschuhe nur für den vorgesehenen Zweck und in der richtigen Größe. Es muss eine Prüfung/Risikobewertung durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Handschuhe für die vorgesehene Verwendung geeignet sind, da die Bedingungen am Arbeitsplatz in Bezug auf Temperatur, atmosphärische Bedingungen, Abrieb und Abnutzung von denen der Typenprüfung abweichen können. Wenn ein Aufprallschutz angegeben ist, gilt der dSchutzbereich nicht für die Finger. Wenn die Klinge während der Schnittfestigkeitsprüfung abstumpft, sollten die Ergebnisse der Schnittfestigkeitsprüfung nach EN 388 (6.2) nur als Richtwerte betrachtet werden, während die Schnittfestigkeitsprüfung nach EN 388 (6.3) TDM Referenzergebnisse für die Leistung liefert. Vor dem Gebrauch sollten Sie die Handschuhe auf eventuelle Mängel wie Löcher, Risse oder andere Defekte, z.B. Verfärbungen, überprüfen. Verwenden Sie niemals beschädigte Handschuhe. Lassen Sie die Handschuhe nicht in einem verunreinigten Zustand. Achten Sie beim Anziehen eines Handschuhs darauf, dass sowohl der Handschuh als auch die Hand sauber und trocken sind, dass die Handschuhgröße richtig ist und dass der Handschuh richtig in der Handkontur und um die Fingerbeugen herum sitzt. Ziehen Sie bei Verschmutzung/Schweiß den Handschuh aus und lassen Sie ihn trocknen, bevor Sie ihn wieder anziehen, oder entsorgen Sie ihn, wenn der Zustand des Handschuhs dies rechtfertigt.

Reinigung/Desinfektion: Es ist nicht vorgesehen, dass diese Handschuhe gewaschen/desinfiziert werden und wenn dies geschieht, trägt der Benutzer die volle Verantwortung.

Entsorgung: Entsorgen Sie gebrauchte Handschuhe in Abhängigkeit vom Verschmutzungsgrad und in Übereinstimmung mit den geltenden Entsorgungsvorschriften und den Vorschriften der örtlichen Behörden. Unbenutzte Handschuhe können über den Hausmüll entsorgt werden.

Warnhinweise/Allergiehinweise: Tragen Sie keine Handschuhe in der Nähe von rotierenden Maschinenteilen (Sägeblätter, Bohrer usw.). Verhedderungsgefahr! Einige Handschuhe enthalten Naturlatex und können bei Allergikern allergische Reaktionen hervorrufen. Suchen Sie im Falle von Hautreizungen oder allergischen Reaktionen sofort einen Arzt auf. Nehmen Sie Kontakt mit dem Hersteller auf, wenn Sie weitere Informationen über die Leistung der Handschuhe oder die bei ihrer Herstellung verwendeten Materialien benötigen. Diese Handschuhe sind nicht für den dauerhaften Gebrauch geeignet.

Hinweis (Schweißerhandschuhe): Zurzeit gibt es kein standardisiertes Testverfahren für die UV-Durchlässigkeit von Handschuhmaterialien. Die Schutzhandschuhe für Schweißer, die derzeit hergestellt werden, blockieren jedoch normalerweise die UV-Strahlung. Diese Handschuhe sind nicht für den Einsatz im Freien > 100 °C geeignet. Mit Hilfe von Schutzvorrichtungen zum Lichtbogenschweißen werden alle Teile, die unter Schweißspannung stehen, während des Betriebs vor direktem Kontakt geschützt. Diese Handschuhe bieten keinen Schutz gegen elektrische Schläge, die durch Schutzvorrichtungen oder durch das Berühren von stromführenden Teilen verursacht werden. Handschuhe, die nass, schmutzig oder verschwitzt sind, haben einen geringeren elektrischen Widerstand, was das Risiko eines Stromschlags erhöht. Für Handschuhe, die der EN 12477 entsprechen, wird Stil B empfohlen, wenn ein hohes Maß an Fingerfertigkeit erforderlich ist, z.B. beim WIG-Schweißen. Für die übrigen Schweißverfahren werden Handschuhe des Typs A empfohlen.

Guanti protettivi / categoria II

IT

Questi guanti sono conformi alle disposizioni del Regolamento (UE) 2016/425 del Parlamento europeo e del Consiglio del 9 marzo 2016 sui dispositivi di protezione individuale (se contraddistinti dal marchio UKCA), come recepito e modificato dalla legislazione britannica. I requisiti delle norme armonizzate sono soddisfatti relativamente all'adeguata marcatura dei guanti. Dichiarazione di conformità/altri documenti: si veda www.wenaas.com

<p>EN388:2016 + A1:2018 A: Resistenza all'abrasione (0-4) B: Resistenza alla lama tranciante (0-5) C: Resistenza alla lacerazione (0-4) D: Resistenza alla perforazione (0-4) E: Resistenza alla lama tranciante e al dispositivo di prova tomodinamometro (TDM) ISO 13997:1999 (A-F) P: Protezione contro gli urti (opzionale) Solo i guanti con la marcatura P proteggono dagli urti.</p>	<p>EN 407: 2020 A: Limitata attitudine alla propagazione della fiamma (0-4)* B: Contatto con il calore (0-4) C: Protezione dal calore convettivo(0-4) D: Calore radiante (0-4) E: Piccoli schizzi di metallo fuso (0-4) F: Grandi quantità di metallo fuso (0-4) EN 12477 classificazione Tipo A/B</p> <p>* Solo i guanti con un livello di qualità almeno pari a 1 possono entrare in contatto con una fiamma libera. Gli articoli contraddistinti dal pittogramma (1) EN 407 non offrono nessuna protezione dalla fiamma. Solo gli articoli con pittogramma (2) EN 407/EN 12477 classificati come TIPO A e/o TIPO B offrono una protezione contro il calore.</p>	<p>EN 407: 2020 ABCDEF</p> <p>Prova scariche ad arco: ASTM F2675-13 / ASTM F2675-13M</p> <p>2015 Livelli DPI: Le categorie di scariche ad arco per il 2015 si basano su test e analisi del pericolo e sono rappresentate dal numero di categoria DPI e dall'energia incidente come mostrato a destra.</p> <p>CAT-1: *ATPV = > 4 &lt; 8 Cal/cm2 o KJ/m2 CAT-2: ATPV = > 8 &lt; 25 Cal/cm2 o KJ/m2 CAT-3: ATPV = > 25 &lt; 40 Cal/cm2 o KJ/m2 CAT-4: ATPV = > 40 Cal/cm2 o KJ/m2</p> <p>*HAF: La percentuale di energia bloccata dal prodotto *ATPV = Valore delle prestazioni termiche dell'arco *HAF = Fattore di attenuazione del calore</p>							
<p>EN 511:2006 A: Protezione dal freddo convettivo (0-4)* B: Contatto con il freddo (0-4) C: Resistenza all'acqua (0-1)*</p> <p>* I guanti con un livello di qualità 0 possono perdere le loro proprietà se si imbibiscono di umidità. Il produttore ha la facoltà di richiedere i dati sull'esposizione massima ammissibile (quali temperatura, durata).</p>	<p>ANSI / ISEA 138 1 ≤ 9 kN 2 ≤ 6.5 kN 3 ≤ 4 kN</p> <p>LIVELLO DI PRESTAZIONE MINIMO LIVELLO DI PRESTAZIONE MEDIO LIVELLO DI PRESTAZIONE MASSIMO</p> <p>Campione di guanto. Il palmo del guanto viene rimosso e viene testato solo il dorso della mano.</p> <p>Peso Un telo di riscontro viene lasciato cadere (con una forza di energia di 5 joule) sul guanto, che viene posto su un'incudine.</p>	<p>Test Su ogni guanto vengono testati 9 punti di impatto. Per calcolare la media delle forze sono stati considerati 18 impatti sottoposti a test (8 nocche, 10 dita/ pollice).</p> <p>Resultati La valutazione delle prestazioni d'impatto si basa sulla valutazione più bassa ottenuta su tutti i punti d'impatto testati.</p>							
<p>TABELLA DI VALUTAZIONE DEL TAGLIO MARCATURA E INDICAZIONI</p>									
<p>ANSI LIVELLO</p>	<p>A1 CUT</p>	<p>A2 CUT</p>	<p>A3 CUT</p>	<p>A4 CUT</p>	<p>A5 CUT</p>	<p>A6 CUT</p>	<p>A7 CUT</p>	<p>A8 CUT</p>	<p>A9 CUT</p>
<p>PESO (GRAMMI) NECESSARIO PER IL TAGLIO DEI MATERIALI</p>	<p>≥ 200 &lt; ≤ 500</p>	<p>≥ 500 &lt; ≤ 1000</p>	<p>≥ 1000 &lt; ≤ 1500</p>	<p>≥ 1500 &lt; ≤ 2200</p>	<p>≥ 2200 &lt; ≤ 3000</p>	<p>≥ 3000 &lt; ≤ 4000</p>	<p>≥ 4000 &lt; ≤ 5000</p>	<p>≥ 5000 &lt; ≤ 6000</p>	<p>≥ 6000</p>
<p>IMPIEGHI TIPICI</p>	<p>Uso generico, magazzino, assemblaggio di piccole parti</p>	<p>Uso generico, iniezione e stampaggio di plastica, pasta e carta</p>	<p>Movimentazione di materie prime, produzione generale, edilizia</p>	<p>HVAC, industria aerospaziale, preparazione di alimenti</p>	<p>Movimentazione di vetro o lamiera, industria automobilistica, HVAC</p>	<p>Lavorazione di metalli, produzione di vetro, sostituzione di lame</p>	<p>Preparazione carni/lavorazione vetro, produzione, stampaggio di metalli</p>	<p>Stampaggio di metalli, riciclaggio, assemblaggio di materiali pesanti</p>	<p>Stampaggio di metalli taglienti, smistamento del riciclaggio, fabbricazione di metalli</p>
<p>X : Test non réalisé ou non applicable. O: Le gant est inférieur au niveau de la qualité minimale requise pour le risque individuel spécifié.</p>									

Il fattore di protezione aumenta con il livello di qualità. Salvo quanto diversamente specificato, i dati prestazionali determinati si riferiscono a campioni prelevati dal palmo. Nel caso di guanti a due o più strati, la classificazione complessiva non rispecchia necessariamente le prestazioni dello strato più esterno.

Ces informations destinées aux utilisateurs doivent être utilisées conjointement avec les informations spécifiques au produit contenues dans l'emballage.

Conservazione/durata a magazzino: conservare i guanti nella loro confezione originale in un locale asciutto e fresco (5 - 25 °C) e proteggerli soprattutto dalla luce solare diretta. Non conservare in prossimità di fonti di emissione di ozono (quali stampanti o fotocopiatrici a laser). I singoli guanti hanno una data di scadenza individuale, che dipende dai materiali impiegati. La data di scadenza è riportata sui guanti e sulla confezione di imballaggio nel formato mese/anno. Quanto sopra presuppone che il guanto sia conservato secondo le prescrizioni. La data di scadenza effettiva non è specificabile in linea generale perché dipende dalle condizioni di utilizzo. Per ogni singolo caso deve essere effettuata un'apposita valutazione del rischio.

Utilizzo: i guanti rispettano lo standard EN ISO 21420: 2020 per il resto delle misure adatte a scopi speciali. Utilizzare i guanti protettivi solo per gli scopi previsti e nella misura corretta. È necessario effettuare un controllo/una valutazione dei rischi per garantire che i guanti siano idonei all'uso previsto poiché le condizioni sul luogo di lavoro in relazione a temperatura, tempo atmosferico, abrasione e usura possono variare rispetto a quelle della prova di omologazione per tipo. Se è certificata la protezione contro gli urti, l'area protettiva comunque non interessa le dita. Quando si verifica uno smussamento durante il test di resistenza alla lama tranciante, i risultati del test EN 388 (6.2) devono essere considerati a titolo puramente indicativo, mentre il test di resistenza alla lama tranciante e al dispositivo di prova tomodinamometro (TDM) EN 388 (6.3) fornisce risultati di riferimento in termini prestazionali. Prima di indossarli, ispezionare attentamente i guanti per eventuali difetti quali buchi, lacerazioni, scolorimenti. Non indossare mai guanti danneggiati. Non riporre o abbandonare i guanti se contaminati. Quando si indossa un guanto, assicurarsi che il guanto e la mano siano puliti e asciutti, che la taglia del guanto sia corretta e che il guanto calzi perfettamente sul dorso della mano e sulle dita. In caso di sporco/sudore, sfilare il guanto e lasciarlo asciugare prima di indossarlo nuovamente oppure, se lo stato del guanto lo richiede, smaltirlo.

Pulizia/disinfezione: non sono previsti il lavaggio/la disinfezione dei guanti e, in tal caso, l'utente se ne assume la piena responsabilità.

Smaltimento: Lo smaltimento dei guanti usati dipende dal livello di sporcizia e si svolge in conformità con la normativa applicabile in materia di smaltimento dei rifiuti e con le disposizioni delle autorità locali. I guanti inutilizzati si smaltiscono nei rifiuti indifferenziati.









Avvertenza/allergie: non indossare i guanti in prossimità di macchinari con parti mobili o rotanti (quali lame di seghe o trapani). Rischio di impigliamento! Alcuni guanti contengono lattice naturale e possono causare reazioni allergiche nelle persone allergiche al materiale. Consultare immediatamente un medico in caso di rash cutanei o reazioni allergiche. Contattare il produttore per ulteriori informazioni sulle prestazioni dei guanti o sui materiali utilizzati per il loro confezionamento. Questi guanti non sono indicati per un utilizzo prolungato.

Nota (guanti da saldatore): attualmente non esiste una procedura di test standardizzata per la trasmittanza UV dei materiali dei guanti. Tuttavia i normali guanti protettivi da saldatore in genere bloccano i raggi UV. I guanti non sono adatti per un uso eccessivo > 100 °C. Utilizzando i dispositivi di sicurezza per saldatura ad arco, tutte le parti che trasportano la tensione di saldatura sono schermate dal contatto diretto durante il funzionamento. I guanti non proteggono dagli shock elettrici causati da dispositivi di difesa o da parti attive. I guanti che presentano tracce di umidità, sporcizia o intrinseci di sudore presentano una ridotta resistenza elettrica e un aumentato rischio per il portatore di scariche elettriche. Per i guanti conformi alla EN 12477, il TIPO B è consigliato quando si richiede un elevato livello di destrezza, ad es. per la saldatura TIG. Per tutti gli altri metodi di saldatura, si consigliano guanti di TIPO A.

Gants de protection / catégorie II

FR

Le présent gant répond aux exigences du règlement (UE) 2016/425 et, s'il est marqué du logo UKCA, du règlement EPI 2016/425 tel que retenu dans la législation britannique et modifié. Les exigences des normes harmonisées sont respectées en ce qui concerne le marquage approprié du gant. Déclaration de conformité/autres documents : voir www.wenaas.com

<p>EN388:2016 + A1:2018  A: Résistance à l'abrasion (0-4) B: Résistance à la coupure par lame (0-5) C: Résistance à la déchirure (0-4) D: Résistance à la perforation (0-4) E : Résistance à la coupure de la lame TDM ISO 13997:1999 (A-F) P: Protection contre les impacts (facultatif) Seuls les gants portant le marquage P offrent une protection contre les impacts.</p>	<p>EN 407: 2020  A: Propagation limitée de la flamme (0-4)* B: Chaleur de contact (0-4) C: Chaleur convective (0-4) D: Chaleur radiante (0-4) E: Petites projections de métal en fusion (0-4) F: Grande quantité de métal en fusion (0-4) EN 12477 Type A/B</p> <p>* Seuls les gants présentant un niveau de qualité minimum de 1 peuvent entrer en contact avec une flamme vive. Les produits portant le symbole graphique (1) EN 407 n'offrent aucune protection contre les flammes. Seuls les produits portant le symbole graphique (2) EN 407/EN 12477 de type A/B sont classés comme ayant un niveau de protection contre la chaleur.</p>	<p>EN 407: 2020  Test Flash ARC : ASTM F2675-13 / ASTM F2675-13M  Niveaux d'EPI 2015 : Les catégories de flash ARC pour 2015 sont basées sur les tests et l'analyse du danger et présentées par le numéro de catégorie d'EPI et l'énergie incidente, comme indiqué à droite. CAT-1 : *ATPV = > 4 et < 8 Cal/cm2 or KJ/m2 CAT-2 : ATPV = > 8 et < 25 Cal/cm2 or KJ/m2 CAT-3 : ATPV = > 25 et < 40 Cal/cm2 or KJ/m2 CAT-4 : ATPV = > 40 Cal/cm2 or KJ/m2 *HAF = Pourcentage de l'énergie bloquée par le produit. *ATPV = Valeur de performance thermique de l'arc *HAF = Facteur d'atténuation de la chaleur</p>																														
<p>EN 511:2006  A: Froid convectif (0-4)* B: Froid de contact (0-4) C: Résistance à l'eau (0-1)*</p> <p>* Les gants de niveau de qualité 0 peuvent perdre leurs propriétés isolantes s'ils deviennent humides. Des informations concernant l'exposition maximale admissible (par exemple, la température, la durée) peuvent être demandées au fabricant.</p>	<p>ANSI / ISEA 138  NIVEAU DE PERFORMANCE MINIMAL</p> <p>ANSI / ISEA 138  NIVEAU DE PERFORMANCE MOYEN</p> <p>ANSI / ISEA 138  NIVEAU DE PERFORMANCE MAXIMAL</p> <p>Échantillon de gant Le côté paume du gant est retiré et seul le dos de la main est testé.</p> <p>Poids Un percuteur est lâché (avec une force énergétique de 5 joules) sur le gant, qui est placé sur une enclume.</p>	<p>Tests Il y a 9 sites d'impact testés sur chaque gant. Un total de 18 impacts testés (8 articulations, 10 doigts/pouce) est utilisé pour calculer la moyenne des forces.</p> <p>Résultats La note de performance d'impact est basée sur la note la plus basse obtenue sur tous les points d'impact testés.</p>																														
<p>TABLEAU D'ÉVALUATION DE COUPE MARQUAGE ET INDICATIONS</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ANSI NIVEAU</th> <th>A1 CUT</th> <th>A2 CUT</th> <th>A3 CUT</th> <th>A4 CUT</th> <th>A5 CUT</th> <th>A6 CUT</th> <th>A7 CUT</th> <th>A8 CUT</th> <th>A9 CUT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>POIDS (GRAMMES) NÉCESSAIRE POUR COUPER LES MATÉRIAUX</td> <td>≥ 200 & ≤ 500</td> <td>≥ 500 & ≤ 1000</td> <td>≥ 1000 & ≤ 1500</td> <td>≥ 1500 & ≤ 2200</td> <td>≥ 2200 & ≤ 3000</td> <td>≥ 3000 & ≤ 4000</td> <td>≥ 4000 & ≤ 5000</td> <td>≥ 5000 & ≤ 6000</td> <td>≥ 6000</td> </tr> <tr> <td>TÂCHES TYPIQUES</td> <td>Usage général, Entreposage, Assemblage de petites pièces</td> <td>Usage général, Injection et moulage de plastique, Pâte à papier et papier</td> <td>Manutention des matières premières, Fabrication générale, Construction</td> <td>CVC, adhésif, préparation des aliments</td> <td>Manipulation de verre ou de tôle, Industrie automobile, CVC</td> <td>Fabrication de métaux, Fabrication de verre, Changement de lames</td> <td>Verre de préparation/transformation de la viande, Fabrication, Estampage des métaux</td> <td>Emboutissage de métaux, Recyclage, Assemblage lourd</td> <td>Emboutissage de métaux, Tranchants, Tri sélectif, Fabrication de métaux</td> </tr> </tbody> </table> <p>X: Test non svolto né previsto. O: I guanti presentano un livello di qualità inferiore alla soglia minima per lo specifico rischio individuale.</p>			ANSI NIVEAU	A1 CUT	A2 CUT	A3 CUT	A4 CUT	A5 CUT	A6 CUT	A7 CUT	A8 CUT	A9 CUT	POIDS (GRAMMES) NÉCESSAIRE POUR COUPER LES MATÉRIAUX	≥ 200 & ≤ 500	≥ 500 & ≤ 1000	≥ 1000 & ≤ 1500	≥ 1500 & ≤ 2200	≥ 2200 & ≤ 3000	≥ 3000 & ≤ 4000	≥ 4000 & ≤ 5000	≥ 5000 & ≤ 6000	≥ 6000	TÂCHES TYPIQUES	Usage général, Entreposage, Assemblage de petites pièces	Usage général, Injection et moulage de plastique, Pâte à papier et papier	Manutention des matières premières, Fabrication générale, Construction	CVC, adhésif, préparation des aliments	Manipulation de verre ou de tôle, Industrie automobile, CVC	Fabrication de métaux, Fabrication de verre, Changement de lames	Verre de préparation/transformation de la viande, Fabrication, Estampage des métaux	Emboutissage de métaux, Recyclage, Assemblage lourd	Emboutissage de métaux, Tranchants, Tri sélectif, Fabrication de métaux
ANSI NIVEAU	A1 CUT	A2 CUT	A3 CUT	A4 CUT	A5 CUT	A6 CUT	A7 CUT	A8 CUT	A9 CUT																							
POIDS (GRAMMES) NÉCESSAIRE POUR COUPER LES MATÉRIAUX	≥ 200 & ≤ 500	≥ 500 & ≤ 1000	≥ 1000 & ≤ 1500	≥ 1500 & ≤ 2200	≥ 2200 & ≤ 3000	≥ 3000 & ≤ 4000	≥ 4000 & ≤ 5000	≥ 5000 & ≤ 6000	≥ 6000																							
TÂCHES TYPIQUES	Usage général, Entreposage, Assemblage de petites pièces	Usage général, Injection et moulage de plastique, Pâte à papier et papier	Manutention des matières premières, Fabrication générale, Construction	CVC, adhésif, préparation des aliments	Manipulation de verre ou de tôle, Industrie automobile, CVC	Fabrication de métaux, Fabrication de verre, Changement de lames	Verre de préparation/transformation de la viande, Fabrication, Estampage des métaux	Emboutissage de métaux, Recyclage, Assemblage lourd	Emboutissage de métaux, Tranchants, Tri sélectif, Fabrication de métaux																							

Le facteur de protection augmente avec le niveau de qualité. Sauf indication contraire, les données de performance déterminées concernent des échantillons prélevés sur la paume. Dans le cas de gants comportant deux ou plusieurs épaisseurs, la classification globale ne reflète pas nécessairement les performances de la couche la plus externe.

Le presenti informazioni per l'utente devono essere utilizzate insieme alle informazioni specifiche sul prodotto allegate alla confezione.

Stockage/durée de conservation: Stockez les gants dans leur emballage d'origine dans un endroit frais (5 - 25 °C) et sec et protégez-les, tout particulièrement contre la lumière directe du soleil. Ne pas stocker à proximité de sources d'ozone (par exemple, imprimantes laser, copieurs, etc.). Chaque gant présente une date de péremption individuelle, en fonction des matériaux utilisés. Celle-ci est indiquée sur le gant et sur l'emballage au format mois/année. Ceci implique que le gant soit stocké de la manière prescrite. La date de péremption réelle pendant l'utilisation ne peut pas être spécifiée de manière générale car elle dépend des conditions d'utilisation. Une évaluation distincte des risques doit être effectuée pour chaque cas individuel.

Utilisation: Ces gants sont conformes à la norme EN ISO 21420 : 2020 ; les autres tailles sont adaptées à un usage spécial. N'utilisez les gants de protection que pour l'usage prévu et dans la taille adéquate. Une vérification/évaluation des risques doit être effectuée pour s'assurer que les gants conviennent à l'utilisation prévue, dans la mesure où les conditions du lieu de travail en termes de température, de conditions atmosphériques, d'abrasion et de dégradation peuvent différer de celles de l'essai d'homologation. Si la protection contre les chocs est indiquée, la zone de protection ne s'applique pas aux doigts. En cas de déformation lors de l'essai de résistance à la coupure de la lame, les résultats du test de résistance à la coupure de la lame EN 388 (6.2) doivent être considérés à titre indicatif, tandis que le test de résistance à la coupure de la lame EN 388 (6.3) TDM fournit des résultats de référence en matière de performances. Avant toute utilisation, il convient de vérifier que les gants ne présentent pas de défauts tels que des trous, des fissures ou d'autres défauts, par exemple une décoloration. N'utilisez jamais de gants endommagés. Ne laissez pas les gants dans un état contaminé. Lors de l'enfilage d'un gant, veillez à ce que le gant et la main soient propres et secs, la taille du gant adaptée et que le gant s'adapte correctement aux contours de la main et aux plis des doigts. En cas de salissure/transpiration, retirez le gant et laissez-le sécher avant de le remettre ou, si l'état du gant le justifie, jetez-le.

Nettoyage/désinfection: il n'est pas prévu que ces gants soient lavés/désinfectés et si cela se produit, l'utilisateur en porte l'entière responsabilité.

Mise au rebut: éliminez les gants usagés en fonction de leur degré de salissure et conformément aux réglementations applicables en matière d'élimination et aux réglementations des autorités locales. Les gants non utilisés peuvent être jetés avec les ordures ménagères.




Avertissements/notes d'allergie: ne portez pas de gants à proximité de pièces de machine en rotation (lames de scie, perceuses, etc.). Risque d'enchevêtrement ! Certains gants contiennent du latex naturel et peuvent provoquer des réactions allergiques chez les personnes allergiques. En cas d'irritations cutanées ou de réactions allergiques, consultez immédiatement un médecin. Contactez le fabricant pour de plus amples informations concernant les performances des gants ou les matériaux utilisés pour leur fabrication. Ces gants ne sont pas adaptés à une utilisation prolongée.

Remarque (gants de soudage): il n'existe actuellement aucune procédure de test normalisée concernant la transmission des UV sur les matériaux des gants. Cependant, les gants de protection pour soudeurs actuellement produits bloquent normalement le rayonnement UV. Ces gants ne sont pas adaptés à une utilisation dans des environnements > 100 °C En utilisant des dispositifs de sécurité pour la soudure en arc, toutes les parties sous tension sont protégées contre tout contact direct durant l'opération. Ces gants n'offrent aucune protection contre les décharges électriques causées par des dispositifs défensifs ou par le contact avec des pièces sous tension. Les gants mouillés, sales ou imbibés de sueur présentent une résistance électrique réduite, augmentant ainsi le risque de décharge électrique. Pour les gants conformes à la norme EN 12477, le style B est recommandé lorsqu'un haut niveau de dextérité est requis, par exemple pour le soudage TIG. Pour les autres méthodes de soudage, les gants de style A sont recommandés.

Guantes de protección / categoría II

ES

Los presentes guantes cumplen con los requisitos de la Normativa (UE) 2016/425 y, en caso de presentar marcado el logotipo de UKCA, la Normativa de PPE 2016/425 tal como se conserva y se modifica en la legislación del Reino Unido. Se cumplen los requisitos de las normas armonizadas con respecto al marcado apropiado del guante. Declaración de conformidad/otros documentos: véase www.wenaas.com

<p>EN 388:2016 + A1:2018  ABCDE(P) A: Resistencia a la abrasión (0-4) B: Resistencia al corte con cuchilla (0-5) C: Resistencia al rasgado (0-4) D: Resistencia a la perforación (0-4) MI: Resistencia al corte TDM ISO 13997:1999 (A-F) P: Protección contra impactos (opcional) Sólo aquellos guantes con una marca P proporcionan protección contra impactos.</p>	<p>EN 407: 2020  ABCDEF A: Propagación de llama limitada (0-4)* B: Calor de contacto (0-4) C: Calor convectivo (0-4) D: Calor radiante (0-4) E: Pequeñas salpicaduras de metal fundido (0-4) F: Gran cantidad de metal fundido (0-4) EN 12477 Tipo A/B * Sólo los guantes con un nivel de calidad mínimo de 1 pueden entrar en contacto con una llama abierta. Los productos con el símbolo gráfico (1) EN 407 no ofrecen ninguna protección contra las llamas. Sólo los productos con el símbolo gráfico (2) EN 407/EN 12477 Tipo A/B se clasifican con un nivel de protección contra el calor.</p>	<p>EN 407: 2020  ABCDEF Pruebas de ARC Flash: ASTM F2675-13 / ASTM F2675-13M Niveles de EPI de 2015: Las categorías de Arc Flash para 2015 se basan en las pruebas y el análisis del peligro y se presentan por el número de la categoría de EPI y la energía del incidente como se muestra a la derecha. CAT-1: *ATPV = > 4 &lt; 8 Cal/cm2 o KJ/m2 CAT-2: ATPV = > 8 &lt; 25 Cal/cm2 o KJ/m2 CAT-3: ATPV = > 25 &lt; 40 Cal/cm2 o KJ/m2 CAT-4: ATPV = > 40 Cal/cm2 o KJ/m2 HAF: El porcentaje de energía que bloquea el producto. *ATPV = Valor de rendimiento térmico del arco *HAF = Factor de atenuación térmica</p>
---	--	--





<p>EN 511:2006  ABC A: Frío convectivo (0-4)* B: Contacto frío (0-4) C: Resistencia al agua (0-1)* * Los guantes con un nivel de calidad de 0 podrían perder sus propiedades aislantes si se humedecen. Se puede solicitar al fabricante información sobre la exposición máxima permitida (p. ej. temperatura, duración...).</p>	<p>ANSI / ISEA 138  1 ≤9 kN NIVEL DE RENDIMIENTO MÍNIMO ANSI / ISEA 138  2 ≤6.5 kN NIVEL DE RENDIMIENTO MEDIO ANSI / ISEA 138  3 ≤4 kN NIVEL DE RENDIMIENTO MÁXIMO Muestra del guante Se retira la parte de la palma del guante y se prueba solo el dorso de la mano. Peso: Se deja caer un percutor (con una fuerza energética de 5 julios) sobre el guante, que está colocado sobre un yunque.</p>	<p>Pruebas: Se han probado 9 puntos de impacto en cada guante. Para calcular la media de las fuerzas se prueban un total de 18 impactos (8 nudillos, 10 dedos/ pulgar). Resultados: La calificación del impacto se basa en la calificación más baja obtenida en todos los puntos de impacto probados</p>
---	--	---

TABLA DE CLASIFICACIÓN DE CORTES MARCADO E INDICACIONES

ANSI NIVEL	A1 CUT	A2 CUT	A3 CUT	A4 CUT	A5 CUT	A6 CUT	A7 CUT	A8 CUT	A9 CUT
PESO (GRAMOS) NECESARIO PARA CORTAR LOS MATERIALES	≥ 200 < 500	≥ 500 < 1000	≥ 1000 < 1500	≥ 1500 < 2200	≥ 2200 < 3000	≥ 3000 < 4000	≥ 4000 < 5000	≥ 5000 < 6000	≥ 6000
TAREAS TÍPICAS	Uso general, Almacenamiento, Montaje de piezas pequeñas	Uso general, Inyección y moldeo de plástico, Pasta y papel	Manipulación de materias primas, Fabricación general, Construcción	HVAC, Aeroespacial, Preparación de alimentos	Manipulación de vidrio o chapa, Industria del automóvil, HVAC	Metal Fabrication, Glass Manufacturing, Changing Blades	Preparación de la carne / vidrio de procesamiento, fabricación estampación de metales	Estampación de metales, Reciclaje, Montaje pesado	Estampación de metales, Reciclaje, Fabricación de metales

X: Prueba no realizada o no aplicable. O: El guante cae por debajo del nivel mínimo de calidad para el riesgo individual especificado.

El factor de protección aumenta con el nivel de calidad. Si no se especifica lo contrario, los datos de rendimiento determinados se refieren a muestras que se han tomado de la palma. En caso de guantes de dos o más capas, la clasificación general no refleja necesariamente el rendimiento de la capa más externa.

Esta información del usuario debe emplearse junto con la información específica del producto que se adjunta con el embalaje.

Periodo de almacenamiento: Guarde los guantes en su embalaje original en un lugar fresco (5 - 25 °C), seco y protegido, especialmente de la luz solar directa. No los almacene cerca de fuentes de ozono (como impresoras láser, fotocopiadoras, etc.). Cada guante tiene una fecha de caducidad individual, dependiendo de los materiales utilizados, que se indica en formato mes/año en el guante y en el embalaje, y presupone que el guante se almacena de la manera prescrita. La fecha de caducidad real no se puede indicar de forma general porque depende de las condiciones de uso. Se debe realizar una evaluación de riesgos específica para cada caso concreto.

Uso: Estos guantes cumplen con los tamaños especificados en la norma EN ISO 21420: 2020, que son aptos para fines especiales. Los guantes protectores sólo deben usarse para el propósito previsto y en el tamaño apropiado. Debe llevarse a cabo una evaluación de verificación/riesgo para garantizar que los guantes sean adecuados para el uso previsto, puesto que las particularidades del lugar de trabajo en relación con la temperatura, las condiciones atmosféricas, la abrasión y la degradación, pueden diferir de las de la prueba de aprobación de tipo. Si se indica protección contra impactos, la zona de protección no se aplica a los dedos. Cuando se produce un despuntado durante la prueba de resistencia al corte con cuchilla, los resultados de la prueba de resistencia al corte con cuchilla EN 388 (6.2) deben considerarse únicamente de forma orientativa, mientras que la prueba de resistencia al corte con cuchilla TDM EN 388 (6.3) proporciona resultados de referencia con respecto al rendimiento. Antes de su uso, hay que verificar la ausencia de desperfectos en los guantes, como podrían ser agujeros, grietas u otros defectos; por ejemplo, decoloración. Nunca use guantes dañados. No deje los guantes en un estado contaminado. Al ponerse un guante, asegúrese de que tanto el guante como la mano estén limpios y secos, que el tamaño del guante sea el correcto y que este se asiente correctamente en el contorno de la mano y alrededor de las curvas de los dedos. En caso de suciedad o sudor, quítese el guante y déjelo secar antes de volver a ponérselo o deséchelo si el estado del guante lo justifica.

Limpieza/desinfección: No está previsto que estos guantes se deban lavar/desinfectar. En caso de hacerlo, el usuario asume toda la responsabilidad.

Eliminación: Deseche los guantes usados según el nivel de suciedad y de acuerdo con las normas de eliminación aplicables y las normativas de las autoridades locales. Los guantes sin usar se pueden desechar junto con la basura doméstica.


Advertencias/avisos en relación con las alergias: No use los guantes cerca de piezas giratorias de maquinaria (hojas de sierra, taladros, etc.). ¡Peligro de enredo! Algunos guantes contienen látex natural, que puede producir reacciones adversas en personas alérgicas. En caso de irritación de la piel o reacciones alérgicas, busque atención médica de inmediato. Póngase en contacto con el fabricante para obtener más información sobre el rendimiento de los guantes o los materiales utilizados en su fabricación. Estos guantes no son adecuados para un uso prolongado.

Nota (guantes de soldadura): Actualmente, no existe un procedimiento de prueba estandarizado para la transmitancia UV de los materiales de los guantes. Sin embargo, los guantes de protección para soldadores que se fabrican en la actualidad suelen bloquear la radiación UV. Estos guantes no son adecuados para su uso en hornos > 100 °C. En lo que respecta al uso de dispositivos de seguridad para realizar soldadura por arco, todas las partes que llevan voltaje de soldadura están protegidas del contacto directo durante la operación. Estos guantes no ofrecen protección contra las descargas eléctricas causadas por dispositivos de protección o por tocar partes activas. Los guantes mojados, sucios o empapados de sudor tienen una resistencia eléctrica reducida, lo que incrementa el riesgo de descarga eléctrica. Para aquellos guantes que cumplen la normativa EN 12477, se recomiendan los de tipo B cuando se requiera de un alto nivel de destreza, como por ejemplo, para realizar soldaduras TIG. Para los demás métodos de soldadura, se recomiendan guantes de tipo A.

Beschermende handschoenen / categorie II

NL

Deze handschoen voldoet aan de vereisten van Verordening (EU) 2016/425 en - als hij gemarkeerd is met UKCA-logo - PPE Verordening 2016/425 zoals vastgelegd in VK-wetgeving en gewijzigd. Aan de vereisten van de geharmoniseerde standaarden wordt voldaan voor wat betreft de goede markering van de handschoen. Conformiteitsverklaring/andere documenten: zie www.wenaas.com

<p>EN 388:2016 + A1:2018</p> <p>A: Slijtageweerstand (0-4) B: Snijbladweerstand (0-5) C: Scheurweerstand (0-4) D: Lekbestendigheid (0-4) E: TDM-snijbladweerstand ISO 13997:1999 (A-F) P: Bescherming tegen schokken (optioneel) Alleen handschoenen met een P-markering bieden bescherming tegen schokken.</p>	<p>EN 407: 2020</p> <p>A: Beperkte vlamverspreiding (0-4)* B: Contactwarmte (0-4) C: Convectiewarmte (0-4) D: Stralingswarmte (0-4) E: Kleine spetters gesmolten metaal (0-4) F: Grote hoeveelheden gesmolten metaal (0-4) EN 12477 type A/B</p> <p>* Alleen handschoenen met ten minste kwaliteitsniveau 1 mogen in aanraking komen met een open vlam. Producten met het grafische symbool (1) EN 407 bieden geen bescherming tegen vlammen. Alleen producten met het grafische symbool (2) EN 407/EN 12477 type A/B zijn geclassificeerd als beschikkende over een beschermingsniveau tegen hitte.</p>	<p>EN 407: 2020</p> <p>Vlamboogtesten: ASTM F2675-13 / ASTM F2675-13M</p> <p>2015 PBM niveaus: De boogvlamcategorien voor 2015 zijn gebaseerd op tests en analyses van het gevaar en voorgesteld door het nummer van de PBM-categorie en de energie van het voorval, zoals hiernaast afgebeeld.</p> <p>CAT-1: *ATPV = > 4 &lt; 8 Cal/cm2 of KJ/m2 CAT-2: ATPV = > 8 &lt; 25 Cal/cm2 of KJ/m2 CAT-3: ATPV = > 25 &lt; 40 Cal/cm2 of KJ/m2 CAT-4: ATPV = > 40 Cal/cm2 of KJ/m2 *HAF: Het percentage energie dat door het product wordt geblokkeerd *ATPV = Warmteweerstandswaarde van de vlamboog *HAF = warmtedempingfactor</p>  <p>Categorieën</p>																																								
<p>EN 511:2006</p> <p>A: Convectiekoude (0-4)* B: Aanrakingskoude (0-4) C: Waterbestendigheid (0-1)*</p> <p>* Handschoenen van kwaliteitsniveau 0 kunnen hun isolerende eigenschappen verliezen, als ze vochtig worden. Informatie over de maximaal toegestane blootstelling (bijv. temperatuur, duur) kan aan de fabrikant gevraagd worden.</p>	<p>ANSI / ISEA 138</p> <p>ANSI / ISEA 138</p> <p>ANSI / ISEA 138</p> <p>MIN PRESTATIENIVEAU MED PRESTATIENIVEAU MAX PRESTATIENIVEAU</p> <p>Handschoenmonster: Palmzijde van de handschoen wordt verwijderd en alleen de rugzijde van de hand wordt getest.</p> <p>Gewicht: Een slagpin wordt (met een energiekracht van 5 joule) op de handschoen neergelaten, die op een aambeeld geplaatst is.</p>	<p>Tests Op elke handschoen worden 9 stootplaatsen getest. Totaal 18 geteste stoten (8 knokkels, 10 vingers/duim) worden gebruikt om het gemiddelde van de krachten te berekenen.</p> <p>Resultaten De beoordeling van de stootprestatie is gebaseerd op de laagste beoordeling die op alle geteste stootpunten is behaald</p>																																								
<p>SNIJWAARDERINGSTABEL</p> <p>MARKERING EN AANDUIDINGEN</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ANSI NIVEAU</th> <th>A1</th> <th>A2</th> <th>A3</th> <th>A4</th> <th>A5</th> <th>A6</th> <th>A7</th> <th>A8</th> <th>A9</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> </tr> <tr> <td>GEWICHT (GRAM) DAT NODIG IS OM MATERIALEN DOOR TE SNIJDEN</td> <td>≥ 200 &lt; 500</td> <td>≥ 500 &lt; 1000</td> <td>≥ 1000 &lt; 1500</td> <td>≥ 1500 &lt; 2200</td> <td>≥ 2200 &lt; 3000</td> <td>≥ 3000 &lt; 4000</td> <td>≥ 4000 &lt; 5000</td> <td>≥ 5000 &lt; 6000</td> <td>≥ 6000</td> </tr> <tr> <td>TYPISCHE TAKEN</td> <td>Algemene doeleinden, Magazijn, Assemblage van kleine onderdelen</td> <td>Algemeen gebruik, Kunststofinjectie en -gieten, Pulp & papier</td> <td>Behandeling van grondstoffen, Algemene fabricage, Bouw</td> <td>HVAC, Lucht- en ruimtevaart, Voedselbereiding</td> <td>Behandeling van glas of metaalplaat, Automobiellandbouw, HVAC</td> <td>Metaalfabricage, Glasfabricage, Vervisselen van snijbladen</td> <td>Vleesbereiding/ Verwerking van glas, Fabricage, Metaalstampelen</td> <td>Stansen van metalen, Recycling, Zware assemblage</td> <td>Stansen van scherpe metalen, Sorteren van recycling, Metaalfabricage</td> </tr> </tbody> </table> <p>X: Test niet uitgevoerd of niet toepasbaar. 0: De handschoen valt onder het minimum kwaliteitsniveau voor het specificerde individuele gevaar.</p>			ANSI NIVEAU	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9		CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	GEWICHT (GRAM) DAT NODIG IS OM MATERIALEN DOOR TE SNIJDEN	≥ 200 < 500	≥ 500 < 1000	≥ 1000 < 1500	≥ 1500 < 2200	≥ 2200 < 3000	≥ 3000 < 4000	≥ 4000 < 5000	≥ 5000 < 6000	≥ 6000	TYPISCHE TAKEN	Algemene doeleinden, Magazijn, Assemblage van kleine onderdelen	Algemeen gebruik, Kunststofinjectie en -gieten, Pulp & papier	Behandeling van grondstoffen, Algemene fabricage, Bouw	HVAC, Lucht- en ruimtevaart, Voedselbereiding	Behandeling van glas of metaalplaat, Automobiellandbouw, HVAC	Metaalfabricage, Glasfabricage, Vervisselen van snijbladen	Vleesbereiding/ Verwerking van glas, Fabricage, Metaalstampelen	Stansen van metalen, Recycling, Zware assemblage	Stansen van scherpe metalen, Sorteren van recycling, Metaalfabricage
ANSI NIVEAU	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9																																	
	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT																																	
GEWICHT (GRAM) DAT NODIG IS OM MATERIALEN DOOR TE SNIJDEN	≥ 200 < 500	≥ 500 < 1000	≥ 1000 < 1500	≥ 1500 < 2200	≥ 2200 < 3000	≥ 3000 < 4000	≥ 4000 < 5000	≥ 5000 < 6000	≥ 6000																																	
TYPISCHE TAKEN	Algemene doeleinden, Magazijn, Assemblage van kleine onderdelen	Algemeen gebruik, Kunststofinjectie en -gieten, Pulp & papier	Behandeling van grondstoffen, Algemene fabricage, Bouw	HVAC, Lucht- en ruimtevaart, Voedselbereiding	Behandeling van glas of metaalplaat, Automobiellandbouw, HVAC	Metaalfabricage, Glasfabricage, Vervisselen van snijbladen	Vleesbereiding/ Verwerking van glas, Fabricage, Metaalstampelen	Stansen van metalen, Recycling, Zware assemblage	Stansen van scherpe metalen, Sorteren van recycling, Metaalfabricage																																	

De beschermingsfactor wordt hoger met het kwaliteitsniveau. Indien niet anders gespecificeerd, hebben de vastgestelde prestatiegegevens betrekking op monsters die van de palm zijn genomen. In het geval van handschoenen met twee of meer lagen is de globale classificatie niet noodzakelijkerwijs een weerspiegeling van de prestatie van de meest externe laag.

Deze gebruiksinformatie moet worden gebruikt in combinatie met specifieke productinformatie die zich in de verpakking bevindt.

Opslag/levensduur: berg handschoenen op in hun originele verpakking in een koele (5 - 25 °C) droge plaats en bescherm ze, met name tegen direct zonlicht. Niet opslaan in de buurt van ozonbronnen (bijv. laserprinters, kopieermachines etc.). Iedere handschoen heeft een individuele verloopdatum, afhankelijk van de gebruikte materialen. Deze is aangegeven op de handschoen en op de verpakking, in het formaat maand/jaar. Hierbij wordt verondersteld dat de handschoen op de voorgeschreven manier wordt opgeslagen. De feitelijke verloopdatum tijdens het gebruik kan niet algemeen gespecificeerd worden, omdat deze afhangt van de gebruikcondities. Er moet een aparte risicobeoordeling worden uitgevoerd voor elk individueel geval.

Gebruik: deze handschoenen voldoen aan de standaard EN ISO 21420: 2020 behalve voor de maten die voor een speciaal doeleinde geschikt zijn. Gebruik beschermende handschoenen alleen voor hun beoogde doel en in de correcte maat. Er moet een controle/risicobeoordeling worden uitgevoerd om te garanderen dat de handschoenen geschikt zijn voor het beoogde gebruik, omdat de condities op de werkplek met betrekking tot temperatuur, atmosferische omstandigheden, slijtage en verslechtering kunnen verschillen van die van het type goedkeuringstest. Als slagbeveiliging vermeld wordt, is het beschermingsgebied niet van toepassing op de vingers. Als er sprake is van bot worden tijdens de snijbladweerstandstest, moeten de EN 388 (6.2) snijbladweerstandstestresultaten alleen als richtlijn worden beschouwd, terwijl de EN 388 (6.3) TDM snijbladweerstandstest zorgt voor referentieresultaten wat prestatie aangaat. Vóór het gebruik moeten de handschoenen gecontroleerd worden op defecten als gaten, scheuren of andere defecten, bijv. verkleuring. Gebruik nooit beschadigde handschoenen. Laat handschoenen niet in een besmette staat. Controleer bij het aantrekken van een handschoen of zowel de handschoen als de hand schoon en droog zijn, of de maat van de handschoen correct is en of de handschoen correct in de handomtrekken ligt en rondom de vingerbochten. Trek de handschoen uit in het geval van vuil/zweet en laat hem drogen, alvorens hem weer aan te doen, of gooi hem weg als de toestand van de handschoen dat rechtvaardigt.

Reiniging/disinfectie: het is niet de bedoeling dat deze handschoenen gewassen/gedesinfecteerd moeten worden en mocht dat gedaan worden, dan draagt de gebruiker de volledige verantwoordelijkheid.

Verwijdering: gooi gebruikte handschoenen weg afhankelijk van het vervuilingsniveau en overeenkomstig de toepasbare verwijderingsvoorschriften en lokale officiële voorschriften. Ongebruikte handschoenen kunnen met het huishoudelijke afval weggegooid worden.









Waarschuwingen/allergieopmerkingen: geen handschoenen dragen in de buurt van roterende machinedelen (zaagbladen, boren etc.). Risico van verstriking! Bepaalde handschoenen bevatten natuurlijke latex en kunnen allergische reacties veroorzaken bij personen met allergieën. Raadpleeg onmiddellijk een arts voor advies in het geval van huidirritaties of allergische reacties. Neem contact op met de fabrikant voor meer informatie over de prestatie van de handschoenen of de materialen gebruikt tijdens hun productie. Deze handschoenen zijn niet geschikt voor langdurig gebruik.

Opmerking (lashedhandschoenen): er is momenteel geen gestandaardiseerde testprocedure voor de UV-doorlaatbaarheid van handschoenmaterialen. De beschermende handschoenen voor lassers die momenteel geproduceerd worden, blokkeren normaal gesproken echter UV-straling. Deze handschoenen zijn niet geschikt voor ovengebruik > 100 °C Bij het gebruik van booglasveiligheidsvoorzieningen zijn alle delen die onder lassing staan afgeschermd van direct contact tijdens het werken. Deze handschoenen bieden geen bescherming tegen elektrische schokken veroorzaakt door beveiligingsapparatuur of door het aanraken van delen onder spanning. Handschoenen die nat, vuil of doordrenkt zijn met zweet hebben een verminderde elektrische weerstand, die het risico van een elektrische schok verhoogt. Voor handschoenen compatibel met EN 12477 wordt stijl B aanbevolen, als er een hoog niveau van handvaardigheid wordt vereist, bijv. voor TIG-lassen. Voor de resterende lasmethodes worden handschoenen van stijl A aanbevolen.

Beskyttelseshandsker/kategori II

DA

Den nuværende handske opfylder kravene i Forordning (EU) 2016/425 og - hvis den er mærket med UKCA-logoet - Forordning (EU) 3016/425, som indført i britisk lov og ændret. Kravene til harmoniserede standarder er opfyldt vedrørende den behørig mærkning af handsken. Overensstemmelseserklæring/andre dokumenter: se www.wenaas.com

<p>EN388:2016 + A1:2018  ABCDE(P) A: Slidstyrke (0-4) B: Snitmodstand fra skarpe kanter, såsom knive (0-5) C: Rivestyrke (0-4) D: Punkteringsmodstand (0-4) E: Skærestyrke, TDM-test ISO 13997:1999 (A-F) P: Slagbeskyttelse (ikke obligatorisk). Kun handsker med en P-mærkning beskytter mod slag.</p>	<p>EN 407: 2020  ABCDEF A: Begrænset flammespredning (0-4)* B: Kontaktvarme (0-4) C: Konvektiv varmebestandighed (0-4) D: Strålevarme (0-4) E: Små stænk af smeltet metal (0-4) F: Stor mængde smeltet metal (0-4) EN 12477 Type A/B</p> <p>* Kun handsker med mindst kvalitetsniveau 1 må komme i kontakt med en åben flamme. Produkter med det grafiske symbol (1) EN 407 giver ingen beskyttelse mod flammer. Kun produkter med det grafiske symbol (2) EN 407/EN 12477 Type A/B er klassificeret som produkter med et beskyttelsesniveau mod varme.</p>	<p>EN 407: 2020  ABCDEF</p> <p>Lysbuetest: ASTM F2675-13 / ASTM F2675-13M</p> <p>2015 PV-niveauer: Lysbuekategorier for 2015 er baseret på tests og analyser af faren og angives ved et PV-kategorialt og hændelsesenergi som vist til højre.</p> <p> Kategorier</p> <p>KAT-1: *ATPV = > 4 &lt; 8 Cal/cm² eller KJ/m² KAT-2: ATPV = > 8 &lt; 25 Cal/cm² eller KJ/m² KAT-3: ATPV = > 25 &lt; 40 Cal/cm² eller KJ/m² KAT-3: ATPV = > 40 Cal/cm² eller KJ/m² *HAF: Den procentdel af energien, som produktet blokerer for *ATPV = Arc Thermal Performance Value *HAF = Varmedæmpningsfaktor</p>																														
<p>EN 511:2006  ABC A: Konvektiv kulde (0-4)* B: Kontaktkulde (0-4) C: Modstand mod vand (0-1)*</p> <p>* Handsker med kvalitetsniveau 0 kan miste deres isolerende egenskaber, hvis de bliver fugtige. Producenten kan anmode om oplysninger om den maksimale tilladte eksponering (f.eks. temperatur, varighed).</p>	<p>ANSI / ISEA 138  ≤9 kN MINIMUMS YDELSESNIVEAU</p> <p>ANSI / ISEA 138  ≤6.5 kN MIDDEL YDELSESNIVEAU</p> <p>ANSI / ISEA 138  ≤4 kN MAKSIMALT YDELSESNIVEAU</p> <p>Tests Der testes 9 slagsteder på hver handske. I alt 18 testede slagsteder (8 knoer, 10 fingre/tommelfinger) bruges til at udregne den gennemsnitlige kraftpåvirkning.</p> <p>Resultater Kraftpåvirkningsniveauet baseres på den lavest opnåede score på alle de testede slagsteder</p> <p>Handskeprøve Håndfladedelen af handsken fjernes, og kun håndryggen testes.</p> <p>Vægt En slagsvægt (med en energikraft på 5 joule) sendes ned på handsken, som er placeret på en ambolt.</p>	<p>Tests Der testes 9 slagsteder på hver handske. I alt 18 testede slagsteder (8 knoer, 10 fingre/tommelfinger) bruges til at udregne den gennemsnitlige kraftpåvirkning.</p> <p>Resultater Kraftpåvirkningsniveauet baseres på den lavest opnåede score på alle de testede slagsteder</p>																														
<p>SKEMA OVER SNITMODSTANDSNIVEAU MARKERING OG INDIKATIONER</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ANSI NIVEAU</th> <th>A1 CUT</th> <th>A2 CUT</th> <th>A3 CUT</th> <th>A4 CUT</th> <th>A5 CUT</th> <th>A6 CUT</th> <th>A7 CUT</th> <th>A8 CUT</th> <th>A9 CUT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VÆGT (I GRAM) NØDVENDIG FOR AT SIKERE GENNEM MATERIALERNE</td> <td>≥ 200 &lt;= 500</td> <td>≥ 500 &lt;= 1000</td> <td>≥ 1000 &lt;= 1500</td> <td>≥ 1500 &lt;= 2200</td> <td>≥ 2200 &lt;= 3000</td> <td>≥ 3000 &lt;= 4000</td> <td>≥ 4000 &lt;= 5000</td> <td>≥ 5000 &lt;= 6000</td> <td>≥ 6000</td> </tr> <tr> <td>TYPISKE OPGAVER</td> <td>Generel brug, lager, samling af mindre dele</td> <td>Generel brug, plastindsprøjtning og -støbning, papirmasse og papir</td> <td>Håndtering af råmaterialer, generel produktion, byggeri</td> <td>VVS, flyindustri, fødevarerbearbejdning</td> <td>Håndtering af glas- eller metalplader, bilindustri, VVS</td> <td>Metal fremstilling, glasfremstilling, udskiftning af skær</td> <td>Kødforarbejdning, glasfremstilling, produktion, metaludstansning</td> <td>Metaludstansning, genbrug, ung montage</td> <td>Skarp metaludstansning, genbrugssvæjsning, metalproduktion</td> </tr> </tbody> </table> <p>X: Test ikke udført eller ikke relevant. O: Handsken falder under det minimale kvalitetsniveau for den specifikke, individuelle fare.</p>			ANSI NIVEAU	A1 CUT	A2 CUT	A3 CUT	A4 CUT	A5 CUT	A6 CUT	A7 CUT	A8 CUT	A9 CUT	VÆGT (I GRAM) NØDVENDIG FOR AT SIKERE GENNEM MATERIALERNE	≥ 200 <= 500	≥ 500 <= 1000	≥ 1000 <= 1500	≥ 1500 <= 2200	≥ 2200 <= 3000	≥ 3000 <= 4000	≥ 4000 <= 5000	≥ 5000 <= 6000	≥ 6000	TYPISKE OPGAVER	Generel brug, lager, samling af mindre dele	Generel brug, plastindsprøjtning og -støbning, papirmasse og papir	Håndtering af råmaterialer, generel produktion, byggeri	VVS, flyindustri, fødevarerbearbejdning	Håndtering af glas- eller metalplader, bilindustri, VVS	Metal fremstilling, glasfremstilling, udskiftning af skær	Kødforarbejdning, glasfremstilling, produktion, metaludstansning	Metaludstansning, genbrug, ung montage	Skarp metaludstansning, genbrugssvæjsning, metalproduktion
ANSI NIVEAU	A1 CUT	A2 CUT	A3 CUT	A4 CUT	A5 CUT	A6 CUT	A7 CUT	A8 CUT	A9 CUT																							
VÆGT (I GRAM) NØDVENDIG FOR AT SIKERE GENNEM MATERIALERNE	≥ 200 <= 500	≥ 500 <= 1000	≥ 1000 <= 1500	≥ 1500 <= 2200	≥ 2200 <= 3000	≥ 3000 <= 4000	≥ 4000 <= 5000	≥ 5000 <= 6000	≥ 6000																							
TYPISKE OPGAVER	Generel brug, lager, samling af mindre dele	Generel brug, plastindsprøjtning og -støbning, papirmasse og papir	Håndtering af råmaterialer, generel produktion, byggeri	VVS, flyindustri, fødevarerbearbejdning	Håndtering af glas- eller metalplader, bilindustri, VVS	Metal fremstilling, glasfremstilling, udskiftning af skær	Kødforarbejdning, glasfremstilling, produktion, metaludstansning	Metaludstansning, genbrug, ung montage	Skarp metaludstansning, genbrugssvæjsning, metalproduktion																							

Beskyttelsesfaktoren stiger med kvalitetsniveauet. Hvis ikke andet er angivet, henviser de fastlagte data om ydeevne til prøver, der er taget fra håndfladen. Hvis der er tale om handsker med to eller flere lag, afspejler den samlede klassificering ikke nødvendigvis ydeevnen i det yderste lag.

Disse brugeroplysninger kan bruges i Sammen med specifikke Produktoplysninger, der medfølger i emballagen.

Opbevaring/holdbarhed: Opbevar handskerne i den originale emballage køligt og tørt (5 - 25 °C). Må ikke udsættes for direkte sollys. Må ikke opbevares i nærheden af områder med ozon (f.eks. laserprintere, kopimaskiner osv.). Hver handske har en individuel udløbsdato, alt efter af de anvendte materialer. Dette er angivet på handsken og på emballagen med formatet måned/år. Dette er under forudsætning af, at handsken opbevares på den foreskrevne måde. Den faktiske udløbsdato kan ikke angives generelt, da den afhænger af anvendelsesbetingelserne. En særskilt risikovurdering skal udføres fra tilfælde til tilfælde.

Anvendelse: Disse handsker opfylder EN ISO 21420: 2020-standarden, resten af de størrelser, der er egnet til et specifikt formål. Brug kun beskyttelseshandsker til deres tilsigtede formål og i den rigtige størrelse. En kontrol/risikovurdering skal udføres for at sikre, at handskerne er egnet til det tilsigtede formål, på grund af betingelserne på arbejdspladsen vedrørende temperatur, atmosfæriske betingelser, slitage og nedbrydning kan afvige fra dem i typen af godkendelsestesten. Hvis slagbeskyttelse er angivet, gælder beskyttelsesområdet ikke fingrene. Når afstumpning forekommer under TDM-testen for snitmodstand skal testresultaterne udelukkende betragtes som en vejledning, hvorimod TDM-testen for snitmodstand EN 388 (6.3) giver referenceresultater med hensyn til ydeevne. Før ibrugtagning skal handskerne kontrolleres for fejl, såsom huller, revner eller andre fejl, f.eks. misfarvning. Brug aldrig beskadigede handsker. Efterlad ikke handskerne i en forurennet tilstand. Når handsken tages på, skal det sikres, at både handsken og hånden er tørre, at handsken har den korrekte størrelse og den rigtige pasform til formen på hånden og rundt om fingerbøjningerne. I tilfælde af tilsmudsning/sved skal handsken tages af og tørres, før den tages på igen eller kasseres, hvis tilstanden berettiger til det.









Rengøring/desinfektion: Det er ikke meningen, at disse handsker skal vaskes/desinficeres, og hvis det sker, bærer brugeren det fulde ansvar.

Bortskaffelse: Bortskaf bruge handsker afhængigt af tilsmudsningsgrad og i henhold til de gældende bestemmelser om bortskaffelse og kommunale bestemmelser. Ubrugte handsker kan bortskaffes sammen med husholdningsaffaldet.

Advarsler/allergibemærkning: Bær ikke handskerne i nærheden af roterende maskiner/savklinger, bor osv.). Risiko for at sidde fast i bevægelige dele! Nogle handsker indeholder naturlatex og kan forårsage allergiske reaktioner hos mennesker med allergier. Søg straks læge i tilfælde af hudirritation eller allergiske reaktioner. Kontakt producenten for flere oplysninger om handskernes ydeevne eller de materialer, der er anvendt i forbindelse med fremstillingen. Disse handsker er ikke egnet til langvarig anvendelse.

Bemærk (svejseshandsker): Der er i øjeblikket ingen standardiseret testprocedure for UV-transmission fra handskematerialer. Dog kan de beskyttelseshandsker til svejsere, der bliver produceret i øjeblikket, normalt blokere UV-stråling. Disse handsker er uegnede til brug > 100 °C. Ved brug af sikkerhedsanordninger ved lysbuesvejsning, bliver alle dele med svejseuspænding skærmet mod direkte kontakt under brugen. Disse handsker beskytter ikke mod elektrisk stød, forårsaget af beskyttende enheder eller ved berøring af strømførende dele. Handsker, der er våde, snavsede eller gennemblødt af sved, har en reduceret modstand mod elektricitet, der øger risikoen for elektrisk stød. Handsker, der opfylder EN 12477, model B, anbefales, når et højt niveau af fingerspidspølse er nødvendig, f.eks. ved TIG-svejsning. Model A-handsker anbefales til de øvrige svejsetyper.

Disse hanskene oppfyller kravene i forordning (EU) 2016/425 og, hvis de er merket med UKCA-logoen, PPE-forordning 2016/425, som fastsatt i britisk lov og revidert. Kravene til de harmoniserte standardene er oppfylt med hensyn til passende merking av hansken. Samsvarserklæring / andre dokumenter: se www.wenaas.com

<p>EN388:2016 + A1:2018  A: Slitestykke (0-4) B: Bladkuttmotstand (0-5) C: Rivemotstand (0-4) D: Punkteringsmotstand (0-4) E: TDM-bladkuttmotstand ISO 13997:1999 (A-F) P: Beskyttelse mot støt (valgfrøtt) Kun hansker med P-merking gir beskyttelse mot støt.</p>	<p>EN 407: 2020  A: Begrenset flammespredning (0-4)* B: Kontaktvarme (0-4) C: Konvektiv varme (0-4) D: Strålingsvarme (0-4) E: Små sprut av smeltet metall (0-4) F: Stor mengde smeltet metall (0-4) EN 12477 Type A/B</p> <p>* Kun hansker med minimum kvalitetsnivå 1 kan komme i kontakt med åpen ild. Produkter med det grafiske symbolet (1) EN 407 gir ingen beskyttelse mot flammer. Kun produkter med det grafiske symbolet (2) EN 407/EN 12477 Type A/B er klassifisert for å ha et beskyttelsesnivå mot varme.</p>	<p>EN 407: 2020  ARC Flash-testing: ASTM F2675-13 / ASTM F2675-13M</p> <p>2015 PPE-nivåer: Arc Flash-kategorier for 2015 er basert på testing og analyse av faren og presentert av PPE-kategorinummer og oppstått energi som vist til høyre.</p> <p>CAT-1: *ATPV = > 4 & < 8 Cal/cm² or KJ/m² CAT-2: ATPV = > 8 & < 25 Cal/cm² or KJ/m² CAT-3: ATPV = > 25 & < 40 Cal/cm² or KJ/m² CAT-4: ATPV = > 40 Cal/cm² or KJ/m² *HAF: Prosentandel av energi som blokkeres av produktet *ATPV = Arc Thermal Performance Value *HAF = Heat Attenuation Factor</p> 																														
<p>EN 511:2006  A: Konvektiv kulde (0-4)* B: Kontaktkulde (0-4) C: Vannnavisende (0-1)*</p> <p>* Hansker med kvalitetsnivå 0 kan miste sine isolerende egenskaper hvis de blir fuktige. Informasjon om maksimalt tillatt eksponering (f.eks. temperatur, varighet) kan fås fra produsenten.</p>	<p>ANSI / ISEA 138  $\leq 9 \text{ kN}$ ANSI / ISEA 138  $\leq 6.5 \text{ kN}$ ANSI / ISEA 138  $\leq 4 \text{ kN}$</p> <p>MINIMUM YTELSESNIVÅ MEDIUM YTELSESNIVÅ MAKSIMUM YTELSESNIVÅ</p> <p>Hanskeprøve Håndflatesiden av hansken fjernes og kun baksiden av hånden testes.</p> <p>Vekt En drap striker slippes (med en energikraft på 5 joule) foran hansken, som plasseres på en ambolt.</p>	<p>Tester Det er 9 nedslagssteder testet på hver hanske. Totalt antall er 18 testede støt (8 knoker, 10 fingre/tommel) som brukes for å beregne gjennomsnittet av kreftene.</p> <p>Resultater Impact-ytellesvurdering er basert på laveste vurdering oppnådd på alle støtpunktene som er testet</p>																														
<p>CUT RATING CHART MERKER OG INDIKASJONER</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ANSI NIVÅ</th> <th>A1 CUT</th> <th>A2 CUT</th> <th>A3 CUT</th> <th>A4 CUT</th> <th>A5 CUT</th> <th>A6 CUT</th> <th>A7 CUT</th> <th>A8 CUT</th> <th>A9 CUT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VEKT (GRAM) NØDVENDIG FOR Å SKJÆRE GJENNOM MATERIALER</td> <td>≥ 200 & ≤ 500</td> <td>≥ 500 & ≤ 1000</td> <td>≥ 1000 & ≤ 1500</td> <td>≥ 1500 & ≤ 2200</td> <td>≥ 2200 & ≤ 3000</td> <td>≥ 3000 & ≤ 4000</td> <td>> 4000 & ≤ 5000</td> <td>≥ 5000 & ≤ 6000</td> <td>≥ 6000</td> </tr> <tr> <td>TYPISKE OPPGAVER</td> <td>Generelle formål, lager, montering av små deler</td> <td>Generelle formål, injeksjon og støping av plast, masse og papir</td> <td>Råvarehåndtering, Generell produksjon, anlegg</td> <td>HVAC, romfart, mattilberedning</td> <td>Håndtering av glass eller metallplater, bilindustri, HVAC</td> <td>Metallproduksjon, glassproduksjon, Skifte av blader</td> <td>Kjøtttilberedning /prosessglass, produksjon, metallstemping</td> <td>Metallstemping, resirkulering, tung montering</td> <td>Skarp metallstemping, resirkuleringssortering, metallproduksjon</td> </tr> </tbody> </table> <p>X: Test ikke utført eller ikke aktuell. O: Hansken faller under minimumskvalitetsnivået for den spesifiserte individuelle faren.</p>			ANSI NIVÅ	A1 CUT	A2 CUT	A3 CUT	A4 CUT	A5 CUT	A6 CUT	A7 CUT	A8 CUT	A9 CUT	VEKT (GRAM) NØDVENDIG FOR Å SKJÆRE GJENNOM MATERIALER	≥ 200 & ≤ 500	≥ 500 & ≤ 1000	≥ 1000 & ≤ 1500	≥ 1500 & ≤ 2200	≥ 2200 & ≤ 3000	≥ 3000 & ≤ 4000	> 4000 & ≤ 5000	≥ 5000 & ≤ 6000	≥ 6000	TYPISKE OPPGAVER	Generelle formål, lager, montering av små deler	Generelle formål, injeksjon og støping av plast, masse og papir	Råvarehåndtering, Generell produksjon, anlegg	HVAC, romfart, mattilberedning	Håndtering av glass eller metallplater, bilindustri, HVAC	Metallproduksjon, glassproduksjon, Skifte av blader	Kjøtttilberedning /prosessglass, produksjon, metallstemping	Metallstemping, resirkulering, tung montering	Skarp metallstemping, resirkuleringssortering, metallproduksjon
ANSI NIVÅ	A1 CUT	A2 CUT	A3 CUT	A4 CUT	A5 CUT	A6 CUT	A7 CUT	A8 CUT	A9 CUT																							
VEKT (GRAM) NØDVENDIG FOR Å SKJÆRE GJENNOM MATERIALER	≥ 200 & ≤ 500	≥ 500 & ≤ 1000	≥ 1000 & ≤ 1500	≥ 1500 & ≤ 2200	≥ 2200 & ≤ 3000	≥ 3000 & ≤ 4000	> 4000 & ≤ 5000	≥ 5000 & ≤ 6000	≥ 6000																							
TYPISKE OPPGAVER	Generelle formål, lager, montering av små deler	Generelle formål, injeksjon og støping av plast, masse og papir	Råvarehåndtering, Generell produksjon, anlegg	HVAC, romfart, mattilberedning	Håndtering av glass eller metallplater, bilindustri, HVAC	Metallproduksjon, glassproduksjon, Skifte av blader	Kjøtttilberedning /prosessglass, produksjon, metallstemping	Metallstemping, resirkulering, tung montering	Skarp metallstemping, resirkuleringssortering, metallproduksjon																							

Beskyttelsesfaktoren øker i henhold til kvalitetsnivået. Hvis ikke annet er spesifisert, gjelder de bestemte ytelsesdataene for prøver som er tatt fra håndflaten. Når det gjelder hansker med to eller flere lag, gjenspeiler ikke den generelle klassifiseringen nødvendigvis ytelsen til det ytterste laget.

Denne brukerinformasjonen må brukes sammen med spesifikk produktinformasjon som er vedlagt emballasjen.

Lagring/holdbarhet: Oppbevar hanskene i originalemballasjen på et kjølig (5–25 °C), tørt sted og beskytt dem, særlig mot direkte sollys. Ikke oppbevar i nærheten av ozonkilder (f.eks. laserskrivere, kopimaskiner osv.). Hver hanske har en individuell utløpsdato, avhengig av materialene som brukes. Dette er angitt på hansken og på emballasjen i formatet måned/år. Dette forutsetter at hansken oppbevares på forskriftsmessig måte. En konkret utløpsdato kan ikke angis, da denne avhenger av bruksforholdene. Det må foretas en egen risikovurdering for hvert enkelt tilfelle.

Bruk: Disse hanskene oppfyller standarden EN ISO 21420: 2020, resten av størrelsene som er egnet for spesielle formål. Bruk vernehanskene utelukkende til det tiltenkte formålet og i riktig størrelse. Det må utføres en kontroll/risikovurdering for å sikre at hanskene er egnet for tiltenkt bruk, ettersom forholdene på arbeidsstedet, som temperatur, atmosfæriske forhold, slitasje og nedbrytning kan variere fra dem som er nevnt i typegodkjenningstesten. Dersom støtbeskyttelse er oppgitt, dekker ikke verneområdet fingrene. Når det oppstår uskarphet under skjæremotstandstesten, bør resultatene fra EN 388 (6.2) bladkuttmotstandstest betraktes som veiledende, mens EN 388 (6.3) TDM bladkuttmotstandstesten gir referanserelaterte med hensyn til ytelse. Før bruk bør hanskene sjekkes for eventuelle feil som hull, sprekker eller andre defekter, f.eks. misfarging. Bruk aldri skadede hansker. Ikke la hansker ligge i tilsmusset tilstand. Når du drar i en hanske, må du sørge for at både hansken og hånden er rene og tørre, at hanskestørrelsen er riktig og at hansken passer riktig til hånden form og rundt fingerbøyerne. Ved tilsmussing/svette, må du ta av hansken og la den tørke før du tar den på igjen, eller eventuelt kaste den om nødvendig.









Rengjøring/desinfeksjon: Disse hanskene er ikke tiltenkt vask/desinfisering, og brukeren har fullt ansvar dersom dette skjer.

Deponering: Kast brukte hansker avhengig av tilsmussingsnivået og i samsvar med gjeldende avhendingforskrifter og lokale myndigheters forskrifter. Ubrukte hansker kan kastes sammen med husholdningsavfallet.

Advarsler/allergimerknader: Ikke bruk hansker i nærheten av roterende maskindeler (sagblad, bor etc.). Fare for sammenfiltring! Noen hansker inneholder naturlig lateks og kan forårsake allergiske reaksjoner hos personer med allergi. Søk øyeblikkelig hjelp ved hudirritasjoner eller allergiske reaksjoner. Kontakt produsenten for mer informasjon om ytelsen til hanskene eller materialene som brukes i produksjonen. Disse hanskene er ikke egnet for langvarig bruk.

Merk (sveisehansker): For tiden er det ingen standardisert testprosedyre for UV-transmittansen til hanskematerialer. Vernehanskene for sveisere som produseres for øyeblikket, beskytter som regel mot UV-stråling. Disse hanskene er ikke egnet for bruk i ovner > 100 °C. Ved bruk av sikkerhetsinnretninger for buesveising, er alle deler som bærer sveisespenning skjermert fra direkte kontakt under drift. Disse hanskene gir ikke beskyttelse mot elektrisk støt forårsaket av defensive enheter eller ved kontakt med strømførende deler. Hansker som er våte, skitne eller gjennomvåte av svette har redusert elektrisk motstand, noe som øker risikoen for elektrisk støt. For hansker som er i samsvar med EN 12477, anbefales stil B når en høy grad av fleksibilitet rundt fingrene kreves, f.eks. for TIG-sveising. For andre sveisemetoder anbefales hansker av type A.

Tämä suojakäsine täyttää asetuksen (EU) 2016/425 ja UKCA-logolla merkittynä PPE-asetuksen 2016/425 vaatimukset Yhdistyneen kuningaskunnan lain mukaan ja muutettuna. Suojakäsineen merkintä täyttää yhdenmukaistettujen standardien vaatimukset. Vaatimustenmukaisuusvakuutus / muut asiakirjat: käy osoitteessa www.wenaas.com

<p>EN388:2016 + A1:2018  ABCDE(P)</p> <p>A: hankauksenkesto (0-4) B: viiltosuojaa (0-5) C: repäisykestävyys (0-4) D: puhkaisunkestävyys (0-4) E: TDM-terän viiltosuojaa ISO 13997:1999 (A-F) P: suoja iskua vastaan (valinnainen) Vain P-merkinnällä varustetut suojakäsineet suojaavat iskua vastaan.</p>	<p>EN 407: 2020  ABCDEF</p> <p>A: suojaus tulelta (0-4)* B: kontaktilämpö (0-4) C: konvektiolämpö (0-4) D: säteilylämpö (0-4) E: pienet sulan metallin roiskeet (0-4) F: suuri määrä sulaa metalleja (0-4) EN 12477 tyyppi A/B</p> <p>* Vain suojakäsineet, joiden laatuus on vähintään 1, saavat joutua kosketuksiin avotulen kanssa. Symbolilla (1) EN 407 varustetut tuotteet eivät suoja avotulelta. Vain tuotteet, joissa on symboli (2) EN 407/EN 12477 tyyppi A/B, luokitellaan kuumuudelta suojaaviksi.</p>	<p>EN 407: 2020  ABCDEF</p> <p>Valokaaritestausta: ASTM F2675-13 -standardin / ASTM F2675-13M 2015 -standardin mukaiset henkilösuojaintasot:  2015-standardin mukainen valokaari/luokitus perustuu vaaratekijän testaamiseen ja analysointiin ja luokitus esitetään henkilösuojainten luokkainumeroihin ja vaaratekijän energian mukaan, kuten esitetty oikealla. Luokka 1: *ATPV-arvo = > 4 &lt; 8 cal/cm2 tai kJ/m2 Luokka 2: ATPV-arvo = > 8 &lt; 25 cal/cm2 tai kJ/m2 Luokka 3: ATPV-arvo = > 25 &lt; 40 cal/cm2 tai kJ/m2 Luokka 4: ATPV-arvo = > 40 cal/cm2 tai kJ/m2 *ATPV = energian prosenttiosuus, jolta tuote suojaaa *HAF = valokaaren tuottaman ja materiaaliin kohdistuvan lämmön arvo *HAF = materiaalin kuumuudelta suojaavuuden arvo</p>																														
<p>EN 511:2006  ABC</p> <p>A: konvektiivinen kylmä (0-4)* B: kontaktikylmä (0-4) C: vedenpitävyys (0-1)*</p> <p>* Laatuus 0 suojakäsineet voivat kostuessaan menettää eristysominaisuuksiensa. Tietoja suurimmasta sallitusta alitumisesta (esim. lämpötila, kesto) voi pyytää valmistajalta.</p>	<p>ANSI / ISEA 138  1 $\leq 9 \text{ KN}$ VÄHIMMÄISSUORITUSKYKYTASO</p> <p>ANSI / ISEA 138  2 $\leq 6.5 \text{ KN}$ KESKIVERTOSUORITUSKYKYTASO</p> <p>ANSI / ISEA 138  3 $\leq 4 \text{ KN}$ ENIMMÄISSUORITUSKYKYTASO</p> <p>Käsineenäyte: Käsineen kämmenpuoli irrotetaan ja vain kämmen takaaosa testataan. Paino: Iskuri pudotetaan (5 joulun energijaavoimalla) alaisimelle asetetulle käsinneelle.</p>	<p>Testit Testissä kumpaankin käsinneeseen kohdistuu isku 9 eri kohtaan. Voimien keskiarvon laskemiseen käytetään yhteensä 18 testi-iskua (8 rystyseen, 10 sormeen, peukalo mukaan lukien).</p> <p>Tulokset Iskunkestävyys perustuu pienimpään arvoon, joka saavutettiin kaikissa testatuissa iskupisteissä</p>																														
<p>LEIKKAUTUMISEN LUOKITUSKAAVIO MERKINNÄT JA INDIKAATIOT</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ANSI TASO</th> <th>A1 CUT</th> <th>A2 CUT</th> <th>A3 CUT</th> <th>A4 CUT</th> <th>A5 CUT</th> <th>A6 CUT</th> <th>A7 CUT</th> <th>A8 CUT</th> <th>A9 CUT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MATERIAALIN LÄPI LEIKKAAMISEEN TARVITTAVA PAINO (GRAMMOINA).</td> <td>≥ 200 &lt;math>\leq 500</td> <td>≥ 500 &lt;math>\leq 1000</td> <td>≥ 1000 &lt;math>\leq 1500</td> <td>≥ 1500 &lt;math>\leq 2200</td> <td>≥ 2200 &lt;math>\leq 3000</td> <td>≥ 3000 &lt;math>\leq 4000</td> <td>≥ 4000 &lt;math>\leq 5000</td> <td>≥ 5000 &lt;math>\leq 6000</td> <td>≥ 6000</td> </tr> <tr> <td>TYYPILLISET TEHTÄVÄT</td> <td>Yleistä, varastointi, pienten osien kokoonpano</td> <td>Yleistä, muoviruiskutus ja -puristus, paperi ja massa</td> <td>Raaka-aineden käsittely, yleinen valmistus, rakentaminen</td> <td>LVI, ilma-alusteollisuus, elintarviketeollisuus</td> <td>Lasin tai metallievyjen käsittely, autoteollisuus, LVI</td> <td>Metallinvalmistus, lasinvalmistus, teräsvaihto</td> <td>Lihatuotteiden valmistus / lasin käsittely, valmistusprosessit, kohomeisto</td> <td>Kohomeisto, kieräytys, raskaat kokoonpanot</td> <td>Terävä kohomeisto, kieräytysajittelu, metallinvalmistus</td> </tr> </tbody> </table> <p>X: testiä ei ole tehty tai se ei koske tuotetta. 0: suojakäsine ei täytä määritellyn yksittäisen vaaran vähimmäislaatuusvaatimusta.</p>			ANSI TASO	A1 CUT	A2 CUT	A3 CUT	A4 CUT	A5 CUT	A6 CUT	A7 CUT	A8 CUT	A9 CUT	MATERIAALIN LÄPI LEIKKAAMISEEN TARVITTAVA PAINO (GRAMMOINA).	≥ 200 <math>\leq 500	≥ 500 <math>\leq 1000	≥ 1000 <math>\leq 1500	≥ 1500 <math>\leq 2200	≥ 2200 <math>\leq 3000	≥ 3000 <math>\leq 4000	≥ 4000 <math>\leq 5000	≥ 5000 <math>\leq 6000	≥ 6000	TYYPILLISET TEHTÄVÄT	Yleistä, varastointi, pienten osien kokoonpano	Yleistä, muoviruiskutus ja -puristus, paperi ja massa	Raaka-aineden käsittely, yleinen valmistus, rakentaminen	LVI, ilma-alusteollisuus, elintarviketeollisuus	Lasin tai metallievyjen käsittely, autoteollisuus, LVI	Metallinvalmistus, lasinvalmistus, teräsvaihto	Lihatuotteiden valmistus / lasin käsittely, valmistusprosessit, kohomeisto	Kohomeisto, kieräytys, raskaat kokoonpanot	Terävä kohomeisto, kieräytysajittelu, metallinvalmistus
ANSI TASO	A1 CUT	A2 CUT	A3 CUT	A4 CUT	A5 CUT	A6 CUT	A7 CUT	A8 CUT	A9 CUT																							
MATERIAALIN LÄPI LEIKKAAMISEEN TARVITTAVA PAINO (GRAMMOINA).	≥ 200 <math>\leq 500	≥ 500 <math>\leq 1000	≥ 1000 <math>\leq 1500	≥ 1500 <math>\leq 2200	≥ 2200 <math>\leq 3000	≥ 3000 <math>\leq 4000	≥ 4000 <math>\leq 5000	≥ 5000 <math>\leq 6000	≥ 6000																							
TYYPILLISET TEHTÄVÄT	Yleistä, varastointi, pienten osien kokoonpano	Yleistä, muoviruiskutus ja -puristus, paperi ja massa	Raaka-aineden käsittely, yleinen valmistus, rakentaminen	LVI, ilma-alusteollisuus, elintarviketeollisuus	Lasin tai metallievyjen käsittely, autoteollisuus, LVI	Metallinvalmistus, lasinvalmistus, teräsvaihto	Lihatuotteiden valmistus / lasin käsittely, valmistusprosessit, kohomeisto	Kohomeisto, kieräytys, raskaat kokoonpanot	Terävä kohomeisto, kieräytysajittelu, metallinvalmistus																							

Suojaskerroin kasvaa laatuusasteen mukaan. Ellei toisin mainita, määritetyt suorituskäytännöt koskevat suojakäsineiden kämmenestä otettuja näytteitä. Kaksi- tai useampikerroksisissa suojakäsineissä yleinen luokitus ei välttämättä koske uloimman kerroksen suorituskäytännöitä.

Näitä käyttäjätietoja on käytettävä yhdessä pakkauksen mukana toimitettujen tuotetietojen kanssa.

Varastointi/säilytysaika: säilytä suojakäsineitä alkuperäispakkauksissaan viileässä (5–25 °C) ja kuivassa paikassa, ja suoja ne erityisesti suoralla auringonvalolta. Älä säilytä niitä otsonilähteiden (esim. lasertulostimet, kopiokoneet jne.) lähellä. Jokaisella suojakäsineellä on käytetyistä materiaaleista riippuen yksilöllinen viimeinen käyttöpäivä. Se on merkitty suojakäsineeseen ja pakkaukseen muodossa kuukausi/vuosi. Tämä edellyttää, että suojakäsineitä säilytetään edellä määrättyllä tavalla. Todellista viimeistä käyttöpäivää käytön aikana ei voida määrittää yleisesti, koska se riippuu käyttöolosuhteista. Jokaisessa yksittäistapauksessa on tehtävä erillinen riskinarviointi.

Käyttö: nämä suojakäsineet täyttävät standardin EN ISO 21420:2020 vaatimukset, muut erikoiskäyttöön sovat koot. Käytä suojakäsineitä vain niille suunniteltuun käyttötarkoitukseen, ja käytä oikean kokoisia suojakäsineitä. Tarkastus/riskinarviointi on suoritettava sen varmistamiseksi, että suojakäsineet sopivat aiotuun käyttötarkoitukseen, koska työpaikan olosuhteet lämpötilan, ilmanlaadun, kulumisen ja materiaalin heikkenemisen suhteen voivat poiketa tyyppihyväksyntätestien olosuhteista. Jos suoja iskua vastaan on ilmoitettu, suoja-alue ei koske sormia. Kun viiltosuojatestin aikana tapahtuu terän tylsytystä, EN 388 (6.2), viiltosuojatestin tuloksia tulee pitää vain ohjeellisina, kun taas EN 388 (6.3) TDM-terän viiltosuojatesti antaa suorituskäytännöt koskevat vertailutulokset. Ennen käyttöä suojakäsineeseen tulee tarkastaa mahdollisten vikojen, kuten reikien, halkeamien sekä muiden vikojen, esim. värimuutosten, varalta. Älä koskaan käytä vaurioituneita suojakäsineitä. Älä jätä suojakäsineitä likaisiksi. Kun puet suojakäsineet, varmista, että sekä suojakäsine että käsi ovat puhtaat ja kuivat, että suojakäsineen koko on oikea ja että se istuu oikein käden muotoihin ja sormien nivelkohtiin. Jos suojakäsineeseen tulee likaa tai hiekä, ota se pois kädestä ja anna sen kuivua ennen kuin puet sen uudelleen, tai jos suojakäsine on heikkokuntoinen, hävitä se.

Puhdistus/desinfiointi: näitä suojakäsineitä ei ole tarkoitettu pestä/desinfioida, ja jos näin silti tehdään, käyttäjä kantaa tästä täyden vastuun.

Hävittäminen: hävitä käytetyt suojakäsineet niiden likaisuusasteen mukaan ja noudattaen niiden hävitystä koskevia määräyksiä ja paikallisten viranomaisten määräyksiä. Käyttämättömät suojakäsineet voidaan hävittää kotitalousjätteen mukana.

Varoitukset / allergioita koskevat huomautukset: älä käytä suojakäsineitä pyörivien koneenosien (sahanterät, porat jne.) lähellä. Takertumisvaara! Jotkut suojakäsineet sisältävät luonnonkumia ja voivat aiheuttaa allergisia reaktioita allergikoille. Hakeudu välittömästi lääkärin hoitoon, jos sinulla ilmenee ihoärsytystä tai allergisia reaktioita. Ota yhteyttä valmistajaan saadaksesi lisätietoja suojakäsineiden suorituskäytännöstä tai niiden valmistuksessa käytetyistä materiaaleista. Nämä suojakäsineet eivät sovellu pitkäaikaiseen käyttöön.

Huomautus (hitauskäsineet): tällä hetkellä suojakäsineissä käytettyjen materiaalien UV-säteilyn läpäisevyyden testausmenetelmää ei ole standardoitu. Tällä hetkellä valmistettavat hitauskäsineet eivät kuitenkaan yleensä läpäise UV-säteilyä. Nämä suojakäsineet eivät sovellu yli 100 °C:n lämpötiloihin Kaarihitsauksen turvalaitteita käyttämällä kaikki hitsausjännitteet johtavat osat ovat käytön aikana suojattuina suoralla kosketukselta. Nämä suojakäsineet eivät tarjoa suojaa suojalaitteiden tai jännitteiden osien koskettamisen aiheuttamilla sähköiskuilta. Märkien, likaisten tai hiestä kostuneiden suojakäsineiden sähkövastus on tavanomaista pienempi, mikä lisää sähköiskun riskiä. Standardin EN 12477 mukaisista suojakäsineistä suosittellaan tyyppiä B, kun työ edellyttää hyvää sorminäppäryyttä esim. TIG-hitsauksen yhteydessä. Tyyppi A suojakäsineitä suositellaan käytettäväksi muiden hitsausmenetelmien yhteydessä.

Skyddshandskar / kategori II

SE

Dessa handskar uppfyller kraven i förordning (EU) 2016/425 och - om den är markerad med UKCA-logga - PPE-förordning 2016/425 så som den behållits i brittisk lag och ändrats. Kraven i de harmoniserade standarderna är uppfyllda med avseende på lämplig märkning av handsken. Försäkran om överensstämmelse/andra dokument: se www.wenaas.com

<p>EN 388:2016 + A1:2018 A: Resistens mot slitage (0-4) B: Resistens mot knivskärning (0-5) C: Resistens mot upprivning (0-4) D: Resistens mot punktering (0-4) E: TDM resistens mot knivskärning ISO 13997:1999 (A-F) P: Skydd mot stötar (tillval) Endast handskar märkta med skydd mot stötar.</p>	<p>EN 407: 2020 A: Begränsad flamspridning (0-4)* B: Kontaktvärme (0-4) C: Konvektiv värme (0-4) D: Strålningsvärme (0-4) E: Små stänk av smält metall (0-4) F: Stor mängd smält metall (0-4) EN 12477 Typ A/B * Endast handskar med minst kvalitetsnivå 1 får komma i kontakt med öppen låga. Produkter med den grafiska symbolen (1) EN 407 erbjuder inget skydd mot lågor. Endast produkter med den grafiska symbolen (2) EN 407/EN 12477 Typ A/B klassificeras som att de har en skyddsnivå mot värme.</p>	<p>EN 407: 2020 ARC Flash-testning: ASTM F2675-13 / ASTM F2675-13M 2015 PPE-nivåer: Arc Flash-kategorier för 2015 baseras på testning och analys av faran och presenteras med hjälp av PPE-kategorinummer och incidentenergi som visas till höger. CAT-1: *ATPV = > 4 & < 8 Cal/cm² or KJ/m² CAT-2: ATPV = > 8 & < 25 Cal/cm² or KJ/m² CAT-3: ATPV = > 25 & < 40 Cal/cm² or KJ/m² CAT-4: ATPV = > 40 Cal/cm² or KJ/m² *HAF: Procentuell andel av energin som blockeras av produkten *ATPV = Arc Thermal Performance Value (värde för bågens termiska prestanda) *HAF = Heat Attenuation Factor (värmedämpande faktor)</p>																																								
<p>EN 511:2006 A: Konvektiv kyla (0-4)* B: Kontaktkyla (0-4) C: Vattenbeständighet (0-1)* * Handskar av kvalitetsnivå 0 kan förlora sina isolerande egenskaper om de blir fuktiga. Information om högsta tillåtna exponering (t.ex. temperatur, hållbarhet) kan begäras från tillverkaren.</p>	<p>ANSI / ISEA 138 1 ≤9 kN 2 ≤6.5 kN 3 ≤4 kN MIN PRESTANDANIVÅ MED PRESTANDANIVÅ MAX PRESTANDANIVÅ Handskprov Handskens handflats tas bort och endast handryggen testas. Vikt En tyngd släpps (med en energikraft på 5 joule) mot handsken, som placeras på ett stöd.</p>	<p>Tester Varje handske testas på 9 nedslagspunkter. Sammanlagt 18 testade slag (8 på knogar, 10 på fingrar/tummar) används för att beräkna krafternas medelvärde. Resultat Stötklassificeringen baseras på lägst uppnådda betyg på testade stötpunkter</p>																																								
<p>SKÄRKLASSIFICERINGSTABELL MÄRKNING OCH KÄNNETECKEN</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ANSI NIVÅ</th> <th>A1</th> <th>A2</th> <th>A3</th> <th>A4</th> <th>A5</th> <th>A6</th> <th>A7</th> <th>A8</th> <th>A9</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> <td>CUT</td> </tr> <tr> <td>VIKT (GRAM) SOM BEHOVS FÖR ATT SKÄRA GENOM MATERIAL</td> <td>≥ 200 & ≤ 500</td> <td>≥ 500 & ≤ 1000</td> <td>≥ 1000 & ≤ 1500</td> <td>≥ 1500 & ≤ 2200</td> <td>≥ 2200 & ≤ 3000</td> <td>≥ 3000 & ≤ 4000</td> <td>≥ 4000 & ≤ 5000</td> <td>≥ 5000 & ≤ 6000</td> <td>≥ 6000</td> </tr> <tr> <td>TYPISKA UPPGIFTER</td> <td>Allmänna ändamål, lagerhantering, montering av små delar</td> <td>Allmänna ändamål, formsprutning och giutning av plast, massa och papper</td> <td>Råvaruhantering, allmän tillverkning, byggnation</td> <td>VVS, rymd- och luftfart, matpreparering</td> <td>Hantering av glas eller plåt, fordonsindustri, VVS</td> <td>Metalltillverkning, glastillverkning, bladbyte</td> <td>Körpreparering / Glasbearbetning tillverkning, metallstansning</td> <td>Metallstansning, återvinning, tung montering</td> <td>Vass metallstansning, återvinning, metalltillverkning</td> </tr> </tbody> </table>			ANSI NIVÅ	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9		CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	VIKT (GRAM) SOM BEHOVS FÖR ATT SKÄRA GENOM MATERIAL	≥ 200 & ≤ 500	≥ 500 & ≤ 1000	≥ 1000 & ≤ 1500	≥ 1500 & ≤ 2200	≥ 2200 & ≤ 3000	≥ 3000 & ≤ 4000	≥ 4000 & ≤ 5000	≥ 5000 & ≤ 6000	≥ 6000	TYPISKA UPPGIFTER	Allmänna ändamål, lagerhantering, montering av små delar	Allmänna ändamål, formsprutning och giutning av plast, massa och papper	Råvaruhantering, allmän tillverkning, byggnation	VVS, rymd- och luftfart, matpreparering	Hantering av glas eller plåt, fordonsindustri, VVS	Metalltillverkning, glastillverkning, bladbyte	Körpreparering / Glasbearbetning tillverkning, metallstansning	Metallstansning, återvinning, tung montering	Vass metallstansning, återvinning, metalltillverkning
ANSI NIVÅ	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9																																	
	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT	CUT																																	
VIKT (GRAM) SOM BEHOVS FÖR ATT SKÄRA GENOM MATERIAL	≥ 200 & ≤ 500	≥ 500 & ≤ 1000	≥ 1000 & ≤ 1500	≥ 1500 & ≤ 2200	≥ 2200 & ≤ 3000	≥ 3000 & ≤ 4000	≥ 4000 & ≤ 5000	≥ 5000 & ≤ 6000	≥ 6000																																	
TYPISKA UPPGIFTER	Allmänna ändamål, lagerhantering, montering av små delar	Allmänna ändamål, formsprutning och giutning av plast, massa och papper	Råvaruhantering, allmän tillverkning, byggnation	VVS, rymd- och luftfart, matpreparering	Hantering av glas eller plåt, fordonsindustri, VVS	Metalltillverkning, glastillverkning, bladbyte	Körpreparering / Glasbearbetning tillverkning, metallstansning	Metallstansning, återvinning, tung montering	Vass metallstansning, återvinning, metalltillverkning																																	
<p>X: Test ej utfört eller ej tillämpligt. O: Handsken faller under den lägsta kvalitetsnivån för den specificerade individuella faran.</p>																																										

Skyddsfaktorn ökar med kvalitetsnivån. Om inte annat anges avser de fastställda prestandauppgifterna prover som tagits från handflatan. När det gäller handskar med två eller flera lager återspeglar inte den övergripande klassificeringen nödvändigtvis det yttersta lagrets prestanda.

Denna användarinformation måste användas tillsammans med specifik produktinformation som bifogas förpackningen.

Förvaring/hållbarhet: Förvara handskarna i originalförpackningen på en sval (5-25 °C) torr plats och skydda dem särskilt mot direkt solljus. Förvara inte i närheten av ozonkällor (t.ex. laserskrivare, kopiatorer etc.). Varje handske har ett individuellt utgångsdatum, beroende på vilket material som används. Detta anges på handsken och på förpackningen i formatet månad/år. Detta förutsätter att handsken förvaras på föreskrivet sätt. Det faktiska utgångsdatumet för användning kan inte specificeras generellt eftersom det beror på användningsförhållandena. En tydlig riskbedömning måste göras för varje enskilt fall.

Användning: Dessa handskar uppfyller standarden EN ISO 21420: 2020 resten av storlekarna som är lämpliga för speciella ändamål. Använd endast skyddshandskar för det avsedda ändamålet och i rätt storlek. En kontroll/riskbedömning måste utföras för att säkerställa att handskarna är lämpliga för den avsedda användningen eftersom förhållandena på arbetsplatsen gällande atmosfäriska förhållanden, slitage och nedbrytning kan skilja sig från dem i testet för godkännande. Om stötskydd har angetts gäller inte detta skyddsområde för fingrarna. När avtrubning inträffar under testet för resistens mot knivskärning bör resultaten från EN 388 (6.2) endast betraktas som vägledande medan EN 388 (6.3) TDM-testet för resistens mot knivskärning ger ett referensresultat med avseende på prestanda. Före användning bör handskarna kontrolleras för eventuella defekter som hål, sprickor eller andra defekter, t.ex. missfärgning. Använd aldrig använda handskar. Lämna inte handskarna i kontaminerat tillstånd. När du sätter på en handske, se till att både handsken och handen är rena och torra, att handskens storlek är korrekt och att handsken sitter korrekt längs handkonturerna och runt fingerböjarna. Vid smuts/svett, dra av handsken och låt torka innan du sätter på den igen, eller om handskens tillstånd motiverar det, släng den.





Rengöring/desinfektion: Dessa handskar är inte avsedda att tvättas/desinficeras, i så fall bär användaren fullt ansvar.

Avfallshantering: Kassera använda handskar beroende på smutsnivån och i enlighet med tillämpliga avfallsföreskrifter och lokala myndigheters föreskrifter. Oanvända handskar kan slängas med hushållsavfallet.

Varningar/allergianmärkningar: Bär inte handskar i närheten av roterande maskindelar (sågblad, borrar etc.). Risk för intrassling! Vissa handskar innehåller naturlig latex och kan ge allergiska reaktioner hos människor med allergi. Sök genast läkarvård vid hudirritation eller allergiska reaktioner. Kontakta tillverkaren för mer information om handskarnas prestanda eller material som använts vid tillverkning. Dessa handskar är inte lämpliga för långvarig användning.

Obs (svetshandskar): För närvarande finns det ingen standardiserad testprocedur för UV-genomsläppet i handskens material. De skyddshandskar för svetsare som tillverkas idag blockerar dock normalt UV-strålning. Dessa handskar är inte lämpliga för ugsanvändning > 100 °C Med hjälp av säkerhetsanordningar för bågsvets är alla delar med svetsspänning avskärmade från direkt kontakt under drift. Dessa handskar ger inte skydd mot elektriska stötar orsakade av skyddsanordningar eller vid beröring av spänningsförande delar. Handskar som är blöta, smutsiga eller genomdränkta av svett har ett minskat elektriskt motstånd, vilket ökar risken för elektriska stötar. För handskar som uppfyller EN 12477 rekommenderas modell B när en hög nivå av fingerfärdighet krävs, t.ex. för TIG-svetsning. För de återstående svetsmetoder rekommenderas handskar av modell A.

Þessi hanski uppfyllir kröfur reglugerðar (ESB) 2016/425 og - ef hann er merktur með UKCA merki - PPE reglugerð 2016/425 eins og hún er geymd í breskum lögum og breytt. Kröfur samhæfðra staðla eru uppfylltar að því er varðar viðeigandi merkingu hanskans. Samræmisýfirlýsing/önnur skjöl: sjá www.wenaas.com

<p>EN 388:2016 + A1:2018 A: Slitþol (0-4) B: Slitþol (0-5) C: Ritþol (0-4) D: Gatþol (0-4) E: TDM blaðskurðþol ISO 13997:1999 (A-F) P: Vörn gegn höggi (valfrjálst) Aðeins hanskar með P merkingu veitir vörn gegn höggum.</p>	<p>EN 407: 2020 A: Takmörkuð logadreifing (0-4)* B: Snerthiti (0-4) C: Convective hiti (0-4) D: Geislunarhiti (0-4) E: Lítil skvetta af bráðnum málmí (0-4) F: Mikið magn af bráðnum málmí (0-4) EN 12477 Tegund A/B</p> <p>* Aðeins hanskar með að minnsta kosti gæðastig 1 mega komast í snertingu við opinn eld. Vörur með grafísku tákningu (1) EN 407 veita enga vörn gegn eldi. Aðeins vörur með grafísku tákningu (2) EN 407/EN 12477 Tegund A/B eru flokkaðar sem verndarstig gegn hita.</p>	<p>EN 407: 2020 ABCDEF</p> <p>ARC Flash prófun: ASTM F2675-13 / ASTM F2675-13M</p> <p>2015 PPE Stig: Boga Flash flokkar fyrir 2015 eru byggðir á prófun og greiningu á hættunni og settar fram með PPE flokkanúmeri og atviksorku eins og sýnt er til hægra.</p> <p>CAT-1: *ATPV = > 4 &lt; 8 Cal/cm2 or KJ/m2 CAT-2: ATPV = > 8 &lt; 25 Cal/cm2 or KJ/m2 CAT-3: ATPV = > 25 &lt; 40 Cal/cm2 or KJ/m2 CAT-4: ATPV = > 40 Cal/cm2 or KJ/m2 *HAF: Hlutfall orku sem er lokað af vörinni *ATPV = Bogi Hitaafköst gildi *HAF = Hitadeyfingarstuðull</p> 							
<p>EN 511:2006 A: Convective kuldi (0-4)* B: Snerthiti (0-4) C: Vatnsþol (0-1)* ABC</p> <p>* Hanskar af gæðastigi 0 geta glatað einangrunareiginleikum ef þeir verða rakir. Hægt er að biðja framleiðanda um upplýsingar um hámarks leyfilega vahrif (t.d. hitastig, tímalengd).</p>	<p>ANSI / ISEA 138  1 9 kN LÁGST AFKOMUSTIG</p> <p>ANSI / ISEA 138  2 6.5 kN MÍÐI AFKOMUSTIG</p> <p>ANSI / ISEA 138  3 4 kN HÁMARKS AFKOMUSTIG</p> <p>Hanskasýni: Lofhlíð hanskans er fjarlægð og aðeins handarbakið er prófað.</p> <p>Þyngd: Drap stríker er látinn falla (með orkukrafti upp á 5 joule) á undan hanskanum, sem er settur á stéðja.</p>	<p>Próf Það eru 9 höggstaðir prófaðir á hverjum hanska. Alls eru 18 prófuð högg (8 hníur, 10 fingur/þumalfingur) notuð til að reikna út meðaltal kraftanna.</p> <p>Niðurstöður Áhrifastigseinkunn byggist á lægstu einkunn sem náðst hefur á öllum höggpunktum sem prófaðir voru</p>							
<p>SKURÐA EINKENNISTÖF MERKID OG ÁBENDINGAR</p>									
<p>ANSI STIG</p> <p>ÞYNGD (GRÖMM) ÞARF TIL AÐ SKIRA EFNÍ</p> <p>DEMIGERD VERKEFNI</p>	<p>A1 CUT</p> <p>≥ 200 &lt; 500</p> <p>Almennur tilgangur, vörueymsla, samsetning smáhúta</p>	<p>A2 CUT</p> <p>≥ 500 &lt; 1000</p> <p>Almennur tilgangur, píassprautun og mótun, kvoða og pappir</p>	<p>A3 CUT</p> <p>≥ 1000 &lt; 1500</p> <p>Meðhöndlun hræfna, Almenn framleiðsla, Smíði</p>	<p>A4 CUT</p> <p>≥ 1500 &lt; 2200</p> <p>Loftræsting, loftrymi, andrúmsloftsaðstæðingur, matarundirbúningur</p>	<p>A5 CUT</p> <p>≥ 2200 &lt; 3000</p> <p>Meðhöndlun gler eða málmplötur, bílaönaður, loftræstikerfi</p>	<p>A6 CUT</p> <p>≥ 3000 &lt; 4000</p> <p>Málmsmíði, Glerframleiðsla, Skipt um blað</p>	<p>A7 CUT</p> <p>≥ 4000 &lt; 5000</p> <p>Kjölundirbúningur, urfínslugler, framleiðsla, málmstimplun</p>	<p>A8 CUT</p> <p>≥ 5000 &lt; 6000</p> <p>Málmstimplun, endurvinnsla, þung samsetning</p>	<p>A9 CUT</p> <p>≥ 6000</p> <p>Sköpp málmstimplun, endurvinnsluflokkun, málmsmíði</p>
<p>X: Próf ekki framkvæmt eða á ekki við. 0: Hanskinn fer niður fyrir lágmarksgæðamörk fyrir tilgreinda einstaka hættu.</p>									

Verndarstuðullinn eykst með gæðastiginu. Ef annað er ekki tilgreint, varða ákvörðuð frammistöðugögn sýni sem tekin hafa verið úr lófa. Þegar um er að ræða hanska með tveimur eða fleiri lögum endurspeglar heildarflokkunin ekki endilega frammistöðu ysta lagsins.

Þessar notendaupplýsingar verða að nota í tengslum við sérstakar vöruupplýsingar sem fylgja umbúðunum.

Geymsla/geymsluþol: Geymið hanskana í upprunalegum umbúðum á köldum (5 - 25 °C) þurrum stað og verjið, sérstaklega gegn beinu sólarljósi. Geymið ekki í grennd við ósöngjafa (t.d. laserprentara, ljósritunarvélar o.s.frv.). Sérhver hanski hefur sérstaka fyrningardagsetningu, eftir því hvaða efni eru notuð. Þetta er tilgreint á hankanum og á umbúðunum í sniðinu mánuður/ár. Þetta gerir ráð fyrir að hanskin sé geymdur á tilskilinn hátt. Ekki er hægt að tilgreina raunverulega fyrningardagsetningu við notkun almennt vegna þess að hún fer eftir notkunarskilyrðum. Gera þarf sérstakt áhættumat fyrir hvert einstakt tilvik.

Notkun: Þessir hanskar uppfylla staðalinn EN ISO 21420: 2020 sem eftir eru af þeim stærðum sem henta til sérstakra nota. Notaðu hlífðarhanska eingöngu í þeim tilgangi sem þeim er ætlað og í réttari stærð. Athuga/áhættumat verður að fara fram til að tryggja að hanskarnir henti fyrir fyrirhugaða notkun vegna þess að aðstæður á vinnustað í tengslum við hitastig, andrúmsloftsaðstæðingur, núningi og niðurbrot geta verið frábrugðnar því sem var í gerðarviðurkenningarprófuninni. Ef tilgreind er höggvörn á verndarsæðið ekki við um fingurna. Þegar sljóleiki á sér stað meðan á skurðþolsprófun blaðsins stendur, ætti að líta á niðurstöður úr EN 388 (6.2) viðnámsprófun blaðskurðar sem einungis til leiðbeiningar, en EN 388 (6.3) TDM skurðþolsprófun blaðs veitir viðmiðunarniðurstöður með tilliti til frammistöðu. Fyrir notkun skal athuga hvort um galla sé að ræða eins og göt, sprungur eða aðra galla í hanskunum, t.d. aflitun. Notaðu aldrei skemmda hanska. Ekki skilja hanska eftir í menguðu ástandi. Þegar þú dregur í hanska skaltu ganga úr skugga um að bæði hanskinn og höndin séu hrein og þurr, að hanskastærðin sé rétt og að hanskinn sitji rétt í útlinum handa og í kringum fingurbeygjurnar. Ef um er að ræða óhreinindi/svita skaltu draga úr hanskann og leyfa honum að þorna áður en hann er settur á hann aftur, eða fargaðu honum ef ástand hanskins gefur tilefni til þess.

Þrif/sóttthreinsun: Ekki er ætlunin að þvo/sóttthreinsa þessa hanska og ef það er gert ber notandinn fulla ábyrgð.

Förgun: Fargið notuðum hönskum í samræmi við óhreinindi og í samræmi við gildandi förgunarreglur og reglugerðir sveitarfélaga. Ónotuðum hönskum má fleygja með heimilissorpi.

Viðvaranir/öfnæmi: Notið ekki hanska í nágrenni við vélarhluta sem snúast (sagblöð, bor o.s.frv.). Hætta á flækju! Sumir hanskar innihalda náttúrulegt latex og geta valdið öfnæmisviðbrögðum hjá fólki með öfnæmi. Leitaðu tafarlaust til læknis ef um ertingu í húð eða öfnæmisviðbrögðum er að ræða. Hafðu samband við framleiðandann til að fá frekari upplýsingar um frammistöðu hanskana eða efnin sem notuð eru við framleiðslu þeirra. Þessir hanskar henta ekki til lengri notkunar.

Athugið (suðuhanskar): Eins og er engin staðlað prófunaraðferð fyrir útfjólubláa geislun hanskaefna. Hins vegar hindra hlífðarhanskar fyrir suðuvélar sem nú eru framleiddar venjulega UV geislun. Þessir hanskar eru ekki hengtugir til notkunar í eggjum > 100 °C Með því að nota ljósbogaöryggisbúnað eru allir hlutar sem bera suðuspennu varðir fyrir beinni snertingu við notkun. Þessir hanskar veita ekki vörn gegn raflosti af völdum varnarbúnaðar eða snertingu við spennuhafa hluta. Hanskar sem eru blautir, óhreinir eða rennblautir af svita hafa minni rafviðnáms sem eykur hættuna á raflosti. Fyrir hanska sem samræmast EN 12477 er mælt með stíl B þegar mikils handlagni er krafist, t.d. fyrir TIG-suðu. Fyrir þær suðuðarferðir sem eftir eru er mælt með stíl A hanskanum.

Rękawice ochronne / kategoria II

PL

Niniejsza rękawica spełnia wymagania rozporządzenia (UE) 2016/425 oraz – jeśli jest oznaczona logo UKCA – rozporządzenia o środkach ochrony indywidualnej 2016/425 zgodnie z prawem brytyjskim z późniejszymi zmianami. Wymagania norm zharmonizowanych w zakresie odpowiedniego oznakowania rękawicy są spełnione. Deklaracja zgodności/inne dokumenty: patrz www.wenaas.com.

<p>EN388:2016 + A1:2018</p> <p>A: Odporność na ścieranie (0-4) B: Odporność na przecięcie (0-5) C: Odporność na rozdarcie (0-4) D: Odporność na przebiecie (0-4) E: Odporność na przecięcie ostrzem TDM ISO 13997:1999 (A-F) P: Ochrona przed uderzeniami (opcjonalnie) Tylko rękawice z oznaczeniem P zapewniają ochronę przed uderzeniami.</p>	<p>EN 407: 2020</p> <p>A: Ograniczone rozprzestrzenianie się płomienia (0-4)* B: Ciepło kontaktowe (0-4) C: Ciepło konwekcyjne (0-4) D: Ciepło promieniujące (0-4) E: Małe rozpryski stopionego metalu (0-4) F: Duża ilość stopionego metalu (0-4) EN 12477 Typ A/B</p> <p>* Tylko rękawice o poziomie jakości wynoszącym co najmniej 1 mogą wejść w kontakt z otwartym płomieniem. Produkty z symbolem graficznym (1) EN 407 nie zapewniają ochrony przed płomieniami. Tylko produkty z symbolem graficznym (2) EN 407/EN 12477 typ A/B są klasyfikowane jako posiadające stopień ochrony przed ciepłem.</p>	<p>EN 407: 2020</p> <p>Badanie łuku elektrycznego: ASTM F2675-13 / ASTM F2675-13M</p> <p>2015 Poziomy ŚOI: Kategorie łuku elektrycznego na rok 2015 opierają się na badaniach i analizie zagrożenia i są prezentowane przez numer kategorii ŚOI i energię zdarzenia, jak pokazano po prawej stronie.</p> <p>CAT-1: *ATPV = > 4 & < 8 Cal/cm2 lub KJ/m2 CAT-2: ATPV = > 8 & < 25 Cal/cm2 lub KJ/m2 CAT-3: ATPV = > 25 & < 40 Cal/cm2 lub KJ/m2 CAT-4: ATPV = > 40 Cal/cm2 lub KJ/m2 *HAF: Procent energii, która jest blokowana przez produkt *ATPV = Wartość łuku termicznego *HAF = Współczynnik tłumienia ciepła</p>							
<p>EN 511:2006</p> <p>A: Zimno konwekcyjne (0-4)* B: Zimno kontaktowe (0-4) C: Wodoodporność (0-1)*</p> <p>* Rękawice o poziomie jakości wynoszącym 0 mogą stracić swoje właściwości izolacyjne, jeśli staną się wilgotne. Informacji o maksymalnym dopuszczalnym narażeniu (np. temperatura, czas trwania) udziela producent na żądanie.</p>	<p>ANSI / ISEA 138</p> <p>ANSI / ISEA 138</p> <p>ANSI / ISEA 138</p> <p>MIN. POZIOM WYDAJNOŚCI ŚREDNI POZIOM WYDAJNOŚCI MAKS. POZIOM WYDAJNOŚCI</p> <p>Próbka rękawicy: Zdejmuje się stronę dloniową rękawicy i bada się tylko grzbiet dłoni.</p> <p>Masa: Bijak zrzuca się (z siłą 5 dżuli) na rękawicę umieszczoną na kowadło.</p>	<p>Testy</p> <p>Na każdej rękawicy testowanych jest 9 miejsc uderzenia. Do obliczenia średniej siły użyto 18 testowanych uderzeń (8 knycki, 10 palców/kciuka).</p> <p>Wyniki</p> <p>Ocena działania opiera się na najniższej ocenie uzyskanej we wszystkich testowanych punktach oddziaływania</p>							
<p>TABELA OCENY CIĘCIA OSZAKOWANIE I WSKAZÓWKI</p>									
<p>ANSI POZIOM</p> <p>MASA (W GRAMACH) POTRZEBNA DO PRZECIĘCIA MATERIAŁÓW</p> <p>TYPOWE ZADANIA</p>	<p>A1 CUT</p> <p>≥ 200 & ≤ 500</p> <p>Ogólne przeznaczenie, magazynowanie, montaż małych części</p>	<p>A2 CUT</p> <p>≥ 500 & ≤ 1000</p> <p>Ogólne przeznaczenie, wtrysk i formowanie tworzyw sztucznych, celuloza i papier</p>	<p>A3 CUT</p> <p>≥ 1000 & ≤ 1500</p> <p>Obsługa surowców, produkcja ogólna, budownictwo</p>	<p>A4 CUT</p> <p>≥ 1500 & ≤ 2200</p> <p>HVAC, przemysł lotniczy, przygotowanie żywności</p>	<p>A5 CUT</p> <p>≥ 2200 & ≤ 3000</p> <p>Obróbka szkła lub blachy, przemysł samochodowy, HVAC</p>	<p>A6 CUT</p> <p>≥ 3000 & ≤ 4000</p> <p>Produkcja metali, produkcja szkła, zmiana ostrzy</p>	<p>A7 CUT</p> <p>≥ 4000 & ≤ 5000</p> <p>Szko do przygotowania a/przetwarzania mięsa, produkcja, wytłaczanie metali</p>	<p>A8 CUT</p> <p>≥ 5000 & ≤ 6000</p> <p>Wytłaczanie metali, recykling, ciężki montaż</p>	<p>A9 CUT</p> <p>≥ 6000</p> <p>Ostre tłoczenie metali, sortowanie surowców wtórnych, produkcja metali</p>
<p>X: Badanie nie zostało przeprowadzone lub nie ma zastosowania. 0: Rękawice nie spełniają minimalnego poziomu ochrony w przypadku określonego zagrożenia indywidualnego..</p>									

Klasa ochrony wzrasta wraz z poziomem jakości. Jeśli nie określono inaczej, podane dane dotyczące właściwości użytkowych odnoszą się do próbek pobranych z dłoni. W przypadku rękawic z dwoma lub więcej warstwami, ogólna klasyfikacja nie musi odzwierciedlać jakości najbardziej zewnętrznej warstwy.

Niniejsze informacje dla użytkownika muszą być stosowane w połączeniu ze specyficznymi informacjami o produkcie, które są dołączone do opakowania.

Przechowywanie/trwałość: Przechowywać rękawice w oryginalnym opakowaniu w chłodnym (5 - 25 °C), suchym miejscu i chronić, szczególnie przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych. Nie przechowywać w pobliżu źródeł ozonu (np. drukarki laserowe, koparki itp.). Każda rękawica ma indywidualną datę przydatności, zależną od użytych materiałów. Data przydatności jest podana na rękawicy i na opakowaniu w formacie miesiąc/rok. Przy założeniu, że rękawica jest przechowywana w przepisowy sposób. Rzeczywista data przydatności podczas użytkowania nie może być ogólnie określona, ponieważ zależy ona od warunków użytkowania. Dla każdego przypadku należy przeprowadzić odrębną ocenę ryzyka.

Użycie: Rękawice te spełniają normę EN ISO 21420: 2020 pozostałe rozmiary, które nadają się do specjalnych zastosowań. Stosować rękawice ochronne tylko zgodnie z ich przeznaczeniem i w odpowiednim rozmiarze. Należy przeprowadzić kontrolę/ocenę ryzyka, aby upewnić się, że rękawice są odpowiednie do zamierzonego zastosowania, ponieważ warunki panujące w miejscu pracy w odniesieniu do temperatury, warunków atmosferycznych, ścierania i degradacji mogą różnić się od warunków panujących podczas badania homologacyjnego. Jeśli występuje ochrona przed uderzeniami, obszar ochrony nie dotyczy palców. W przypadku stępienia ostrza podczas badania odporności na przecięcie, wyniki badania odporności na przecięcie zgodnie z normą EN 388 (6.2) należy traktować jedynie jako wskazówki, natomiast badanie odporności na przecięcie ostrzem TDM zgodnie z normą EN 388 (6.3) dostarcza wyników referencyjnych w odniesieniu do jakości rękawicy. Przed użyciem należy sprawdzić, czy rękawice nie mają żadnych wad, takich jak dziury, pęknięcia lub inne defekty, np. przebarwienia. Nigdy nie używać uszkodzonych rękawic. Nie należy pozostawiać rękawic w stanie zanieczyszczonego. Podczas zakładania rękawic należy upewnić się, że zarówno rękawica, jak i dłoń są czyste i suche, że rozmiar rękawicy jest prawidłowy i że rękawica prawidłowo układa się na dłoni i wokół zgięć palców. W przypadku zabrudzenia/spocenia należy ściągnąć rękawicę i pozostawić do wyschnięcia przed ponownym założeniem lub, jeśli stan rękawicy to uzasadnia, zutylizować ją.

Czyszczenie/dezynfekcja: Rękawice nie są przeznaczone do prania/dezynfekcji, a jeśli tak się stanie, użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność..

Utylizacja: Zużyte rękawice usuwać w zależności od stopnia zabrudzenia i zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi usuwania odpadów oraz przepisami władz lokalnych. Nieużywane rękawice można wyrzucić wraz z odpadami domowymi.

Ostrzeżenia/uwagi dotyczące alergii: Nie nosić rękawic w pobliżu obracających się części maszyn (piły, wiertarki itp.). Ryzyko pochwylenia! Niektóre rękawice zawierają naturalny lateks i mogą powodować reakcje alergiczne u osób uczulonych. W przypadku wystąpienia podrażnień skóry lub reakcji alergicznych natychmiast zasięgnąć porady lekarza. Skontaktować się z producentem, aby uzyskać więcej informacji na temat jakości rękawic lub materiałów użytych do ich produkcji. Rękawice te nie nadają się do długotrwałego użytkowania.

Uwaga (rękawice spawalnicze): Obecnie nie ma znormalizowanej procedury badawczej dotyczącej przepuszczalności promieniowania UV materiałów, z których wykonane są rękawice. Jednak obecnie produkowane rękawice ochronne dla spawaczy zwykle chronią przed promieniowaniem UV. Rękawice te nie nadają się do stosowania w temperaturach >100°C. Stosując zabezpieczenia do spawania łukowego, wszystkie części przenoszące napięcie są osłonięte przed bezpośrednim kontaktem podczas pracy. Te rękawice nie zapewniają ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym spowodowanym przez urządzenia ochronne lub przez dotknięcie części będących pod napięciem. Rękawice mokre, brudne lub przesiąknięte potem mają zmniejszoną oporność elektryczną, co zwiększa ryzyko porażenia prądem. W przypadku rękawic zgodnych z normą EN 12477 zalecany jest typ B, gdy wymagany jest wysoki poziom zrzętności, np. przy spawaniu metodą TIG. Do pozostałych metod spawania zalecane są rękawice typu A.

Luvas de proteção / Categoria II

PT

As luvas em questão cumprem os requisitos do Regulamento (UE) 2016/425 e – caso estejam marcadas com o logótipo UKCA – do Regulamento relativo aos EPI 2016/425, conforme mantido na lei do Reino Unido e alterado. Estão cumpridos os requisitos das normas harmonizadas a respeito da marcação adequada das luvas. Declaração de Conformidade/outros documentos: consulte www.wenaas.com








<p>EN388:2016 + A1:2018  ABCDE(P)</p> <p>A: Resistência à abrasão (0-4) B: Resistência ao corte de lâmina (0-5) C: Resistência aos rasgões (0-4) D: Resistência aos furos (0-4) E: Resistência ao corte de lâmina (TDM) ISO 13997:1999 (A-F) P: Proteção contra impacto (opcional) Apenas as luvas com marcação P fornecem proteção contra impacto.</p>	<p>EN 407: 2020  ABCDEF</p> <p>A: Propagação de chama limitada (0-4)* B: Calor de contacto (0-4) C: Calor de convecção (0-4) D: Calor por radiação (0-4) E: Pequenos salpicos de metal derretido (0-4) F: Grande quantidade de metal derretido (0-4) EN 12477 Tipo A/B</p> <p>* Apenas luvas, no mínimo, com o nível 1 de qualidade podem entrar em contacto com chama aberta. Produtos com o símbolo gráfico (1) EN 407 não oferecem proteção contra chamas. Apenas produtos com o símbolo gráfico (2) EN 407/EN 12477 Tipo A/B são classificados como tendo um nível de proteção contra o calor.</p>	<p>EN 407: 2020  ABCDEF</p> <p>Teste de inflamação ARC: ASTM F2675-13 / ASTM F2675-13M</p> <p>2015 Níveis de EPI: as categorias de inflamação de arco para 2015 baseiam-se no teste e na análise do perigo e são apresentadas pelo número da categoria do EPI e energia incidente, conforme mostrado à direita.</p> <p>CAT-1: *ATPV = > 4 &lt; 8 Cal/cm2 ou KJ/m2 CAT-2: ATPV = > 8 &lt; 25 Cal/cm2 ou KJ/m2 CAT-3: ATPV = > 25 &lt; 40 Cal/cm2 ou KJ/m2 CAT-4: ATPV = > 40 Cal/cm2 ou KJ/m2 *HAF: a percentagem de energia que é bloqueada pelo produto *ATPV = Valor do desempenho térmico do arco *HAF = Fator de atenuação do aquecimento</p>
<p>EN 511:2006  ABC</p> <p>A: Frio de convecção (0-4)* B: Frio de contacto (0-4) C: Resistência à água (0-1)*</p> <p>* As luvas com o nível de qualidade 0 podem perder as suas propriedades de isolamento se ficarem molhadas. As informações sobre a exposição máxima admissível (por ex., temperatura, duração) podem ser solicitadas ao fabricante.</p>	<p>ANSI / ISEA 138  1</p> <p>ANSI / ISEA 138  2</p> <p>ANSI / ISEA 138  3</p> <p>NÍVEL DE DESEMPENHO MÍN NÍVEL DE DESEMPENHO MÉD NÍVEL DE DESEMPENHO MÁX</p> <p>Amostra de luvas: O lado da palma da luva é removido e só a parte posterior da mão é testada.</p> <p>Peso: Um percutor é largado (com uma força energética de 5 joules) sobre a luva, a qual se encontra colocada numa bigorna.</p>	<p>Testes São testados 9 pontos de impacto em cada luva. É usado um total de 18 impactos testados (8 nos dois dedos, 10 dedos/polegar) para calcular a média das forças.</p> <p>Resultados A classificação do desempenho do impacto baseia-se na classificação mais baixa obtida em todos os pontos de impacto testados</p>

GRÁFICO DA CLASSIFICAÇÃO DE CORTE

Marcação E Indicações

ANSI NÍVEL	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9
WEIGHT (GRAMS) NEEDED TO CUT THROUGH MATERIAL	≥ 200 <= 500	≥ 500 <= 1000	≥ 1000 <= 1500	≥ 1500 <= 2200	≥ 2200 <= 3000	≥ 3000 <= 4000	≥ 4000 <= 5000	≥ 5000 <= 6000	≥ 6000
TYPICAL TASKS	Fins gerais, armazém, montagem de pequenas peças	Fins gerais, injeção e moldagem de plástico, polpa e papel	Manuseamento de matérias-primas, fabrico geral, construção	AVAC, aeronáutica, preparação alimentar	Manuseamento de chapas metálicas ou folhas de vidro, indústria automóvel, AVAC	Fabrico metalúrgico, fabrico de vidro, troca de lâminas	Preparação de carne/processamento de metal	Estampagem de metal, montagem pesada	Estampagem de metal, afiação, separação para reciclagem, fabrico de metal

X: Teste não efetuado ou não aplicável. O: As luvas estão abaixo do nível mínimo de qualidade relativamente ao perigo individual especificado.

O fator de proteção aumenta com o nível de qualidade. Se não for especificado o contrário, os dados de desempenho determinados referem-se a amostras recolhidas da palma da mão. No caso de luvas com duas ou mais camadas, a classificação geral não reflete, necessariamente, o desempenho da camada mais externa.

Estas informações do utilizador têm de ser utilizadas em conjunto com as informações do produto que estão incluídas na embalagem.

Prazo de validade: armazene as luvas na embalagem original, num local fresco (5–25 °C) e seco, protegendo-as, em particular, contra a exposição solar direta. Não as armazene na proximidade de fontes de ozono (por ex., impressoras a laser, fotocopiadoras, etc.) Todas as luvas têm uma data de expiração, dependendo dos materiais usados. Tal é indicado nas luvas e na embalagem com o formato mês/ano. Parte-se do princípio que as luvas são armazenadas da forma prescrita. A data de expiração real durante o uso, normalmente, não pode ser especificada porque depende das condições de utilização. Deve ser efetuada uma avaliação de risco diferenciada consoante cada caso individual. armazene as luvas na embalagem original, num local fresco (5–25 °C) e seco, protegendo-as, em particular, contra a exposição solar direta. Não as armazene na proximidade de fontes de ozono (por ex., impressoras a laser, fotocopiadoras, etc.) Todas as luvas têm uma data de expiração, dependendo dos materiais usados. Tal é indicado nas luvas e na embalagem com o formato mês/ano. Parte-se do princípio que as luvas são armazenadas da forma prescrita. A data de expiração real durante o uso, normalmente, não pode ser especificada porque depende das condições de utilização. Deve ser efetuada uma avaliação de risco diferenciada consoante cada caso individual.

Uso: estas luvas cumprem a norma EN ISO 21420:2020 aplicável aos tamanhos restantes adequados a fins específicos. Use luvas de proteção exclusivamente para a finalidade pretendida e do tamanho correto. Tem de ser efetuada uma avaliação de verificação/risco para assegurar que as luvas são adequadas ao uso pretendido, uma vez que as condições no local de trabalho, relativas à temperatura, condições atmosféricas, abrasão e degradação, podem diferir das do ensaio de homologação. Se a proteção contra o impacto estiver indicada, a área de proteção não se aplica aos dedos. Quando ocorre embotamento durante o teste de resistência ao corte com lâmina, os resultados do teste de resistência ao corte com lâmina da EN 388 (6.2) devem ser considerados como servindo exclusivamente de orientação, ao passo que o teste de resistência ao corte de lâmina (TDM) da EN 388 (6.3) fornece resultados de referência a respeito do desempenho. Antes do uso, deve-se verificar se as luvas têm defeitos, tais como furos, material estalado ou outros defeitos como, por ex., descoloração. Nunca use luvas danificadas. Não deixe as luvas num estado contaminado. Ao calçar uma luva, certifique-se de que a luva e a mão estão limpas e secas, que o tamanho da luva é o correto e que a luva encaixa corretamente nos contornos da mão, assim como à volta das articulações dos dedos. No caso de sujidade/suor, tire a luva e deixe-a secar antes de voltar a calçá-la ou, caso o estado da luva o justifique, elimine-a.

Limpeza/Desinfecção: estas luvas não se destinam a ser lavadas/desinfetadas e, se o fizer, a responsabilidade será exclusivamente do utilizador.

Eliminação: elimine as luvas usadas dependendo do nível de sujidade e em conformidade com os regulamentos sobre eliminação e os regulamentos aplicáveis da autoridade local. As luvas não usadas podem ser eliminadas com o lixo doméstico.

Notas de aviso/alergia: não use luvas na proximidade de peças rotativas de máquinas (lâminas de serras, brocas, etc.). Risco de emaranhamento! Algumas luvas contêm látex natural e podem causar reações alérgicas em pessoas com alergias. Consulte de imediato um médico em caso de irritações cutâneas ou reações alérgicas. Entre em contacto com o fabricante para mais informações sobre a função das luvas ou os materiais utilizados no fabrico. Estas luvas não são adequadas ao uso prolongado.

Nota (luvas de soldadura): atualmente, não existe um procedimento de ensaio normalizado relativamente à transmissão UV de materiais das luvas. No entanto, as luvas de proteção para soldadores que são atualmente produzidas, normalmente, bloqueiam a radiação UV. Estas luvas não são adequadas ao uso em fornos > 100 °C. Quando da utilização de dispositivos de segurança para soldadura a arco, todas as peças que transmitem voltagem de soldadura estão protegidas contra o contacto direto durante a operação. Estas luvas não oferecem proteção contra choques elétricos causados por dispositivos de defesa ou pelo contacto com peças sob tensão. As luvas que estejam molhadas, sujas ou encharcadas de suor têm uma resistência elétrica reduzida, o que aumenta o risco de choques elétricos. Relativamente às luvas em conformidade com a EN 12477, é recomendado o estilo B quando há necessidade de um elevado nível de destreza, por ex., no caso da soldadura TIG. Quanto aos restantes métodos de soldadura, é recomendado o uso de luvas do estilo A.

W wenaas[®]

Generic UIS 