

Datenblatt Art. 1000004122-25 Thor Cut C

Art. 1000004122-25 Thor Cut C

- Kategorie II
- Zulassung: EN 420 / EN 388:2016
- Gestrickt aus 13 G schnittfestem Garn
- Gestrickte Handrückenfläche aus Dyneema
- Nitrilbeschichtung an der Handfläche
- Hervorragendes Tastempfinden
- Zusätzliche Nitrilverstärkung zwischen Daumen und Zeigefinger
- Raue gewellte Nitrilbeschichtung sorgt für festen Griff



Verpackung / Größen

Verpackung:

Pro Einheit: 12 Paar

Pro Karton: 60 Paar

Größen:

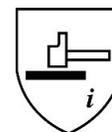
Gr. 08 - 11

Zulassungen / Symbole

EN 420



EN 388



4 X 4 3 C



CE 0075

Aufbewahrung und Reinigung

Aufbewahrung:

Ist das Produkt nicht in Gebrauch, ist es trocken, kühl und gelüftet abseits von direktem Sonnenlicht aufzubewahren.

Ist das Produkt nach Gebrauch feucht, ist es langsam in einem gelüfteten Bereich zu trocknen.

Reinigung:

Die Leistungsfähigkeit/Eigenschaft in EN 388:2016 basiert auf neuen Produkten. Beim Waschen oder chemischen Reinigen können sich die Eigenschaften ändern, und in diesem Fall kann der Hersteller/der Importeur nicht haftbar gemacht werden. Daher wird empfohlen, das Produkt nicht zu waschen oder chemisch zu reinigen.

Das Produkt kann vorsichtig mit einer Bürste oder mit einem angefeuchteten Lappen gereinigt werden.

Testergebnis EN 420:2003+A1:2009

Norm EN 420

Allgemeine Anforderungen

Das Piktogramm gibt an, dass die gesetzlich vorgeschriebenen Informationen für den Nutzer in der Gebrauchsanweisung zu finden sind. Allgemeine Anforderungen an Informationen auf dem Handschuh/Gebrauchsanweisung/Verpackung:

Angabe der numerischen Handschuhgröße

- CE-Kennzeichnung
- Handschuhbezeichnung/-nummer
- Name und Anschrift des Herstellers/Vertreters
- Der PH-Wert muss zwischen 3,5 und 9,5 liegen
- Der Chromgehalt muss weniger als 3mg/kg (Lederwaren) betragen
- Die Größen der Handschuhe liegen innerhalb der Mindestgrenzen

EN 420



Ergebnis:

EN 420:2003+A1:2009

Übereinstimmung mit Anhang XVII der REACH-Verordnung

Tastempfinden: 5

Größen: Zugelassen

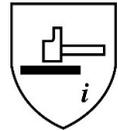


Testergebnis EN 388:2016

Dieser Handschuh wurde gemäß der EU-Norm EN 388:2016 getestet und erfüllt die gesetzlichen EU-Anforderungen gemäß Vorschrift EU 2016/425, die am 21.04.2016 in Kraft trat.

Im unten stehenden Schema ist angegeben, welcher Test für den Handschuh bestanden wurde.

EN 388



4 X 4 3 C

Eigenschaften	Nachgewiesene Leistungsfähigkeit	Maximale Leistungsfähigkeit
A) Abriebfestigkeit (Anzahl Umdrehungen)	4	(4)
B) Schnittfestigkeit (Index)	X	(5)
C) Reißfestigkeit (Newton)	4	(4)
D) Durchstichfestigkeit (Newton)	3	(4)
E) Schnittfestigkeit EN ISO 13997 (N)	C	(F)
F) Schutz gegen stoßartige Gefahren	X	(P)

X = Der Test war nicht relevant für den Handschuh und wurde daher nicht durchgeführt

Information zu EN

388:2016 Info



A) **Abriebfestigkeit:** Das Material des Handschuhs wird mit Sandpapier unter Druck abgerieben. Dabei wird die Anzahl der Durchläufe bis zur Entstehung eines Loches im Material gemessen. Die höchste Schutzstufe ist 4, was 8.000 Durchläufen entspricht.

B) **Schnittfestigkeit:** Coup-Test Hier wird die Anzahl der erforderlichen Durchläufe gemessen, bis ein rotierendes Rundmesser mit konstanter Geschwindigkeit den Handschuh durchschneidet. Das Ergebnis wird mit einem Referenzmaterial verglichen und eine Indexzahl gebildet. Die höchste Schutzstufe ist 5, was einem Index von 20 entspricht.

C) **Reißfestigkeit:** Das Material des Handschuhs wird eingeschnitten. Danach wird die erforderliche Kraft bis zum vollständigen Durchreißen des Materials gemessen. Die höchste Schutzstufe ist 4, was einer Kraft von 75 Newton entspricht.

D) **Durchstichfestigkeit:** Bei dieser Prüfung wird die Kraft gemessen, die zum Durchstechen des Handschuhs mit einem Nagel von festgelegter Größe bei einer gegebenen Geschwindigkeit (10 cm/min) benötigt wird. Hier ist die höchste Schutzstufe 4, was einer Kraft von 150 N entspricht.

E) **Schnittfestigkeit:** TDM, EN ISO 13997 Das Grundprinzip ist, dass man misst, wie sich im Laufe des Tests die Höhe des Kraftaufwands auf die Schnittfestigkeit auswirkt. Bei jeder Teilprüfung wird eine neue scharfe Klinge verwendet, und das Messergebnis gibt an, wie weit die Klinge sich bewegen kann, bevor sie den Handschuh durchschneidet. Die Einheit ist Millimeter (mm). Es werden mehrere Schnitte durchgeführt, und bei jedem Schnitt gibt es eine neue Klinge, eine neue Prüffläche und eine bestimmte Kraft (in Form von Gewichten). Unterschiedliche Gewichte bewirken Kräfteunterschiede, was dazu führt, dass die Klinge sich unterschiedlich weit bewegt, bis sie das Gewebe durchschneidet. Es werden mehrere Teilprüfungen durchgeführt, und bestimmte Gewichte werden mit der Messung in Millimetern in Beziehung gesetzt. Es wird ein Diagramm erstellt auf Grundlage der verschiedenen Kräfte in Form von Werten in Newton (x) und der Länge in mm, wo der Handschuh bricht (y). Das Ergebnis ist der Newton-Wert, der erforderlich ist, um das Handschuhmaterial nach 20 mm durchzuschneiden. Die höchste Schnittschutzklasse ist F, was 30 Newton entspricht.

F) **Schutz gegen stoßartige Gefahren:** Die Prüfung des Schutzes gegen stoßartige Gefahren erfolgt gemäß einer Norm für Schutzhandschuhe für Motorradfahrer, EN 13594:2015. Es wird die Schutzfläche getestet, aber aufgrund der beschränkten Oberfläche kann der Bereich rund um die Finger mit dieser Methode nicht getestet werden. Die Stoßkraft beträgt 5 J, und die übertragene Kraft muss der höchsten Stufe, in diesem Fall Stufe 1, mit einem Einzelergebnis von = 9.0 kN und einer durchschnittlichen Kraft von = 7.0 kN entsprechen.

Eigenschaften	Erzielte Leistungsfähigkeit	Maximale Leistungsfähigkeit
A) Abriebfestigkeit (Anzahl Umdrehungen)	(4)	(4)
B) Schnittfestigkeit (Index)	(5)	(5)
C) Reißfestigkeit (Newton)	(4)	(4)
D) Durchstichfestigkeit (Newton)	(4)	(4)
E) Schnittfestigkeit EN ISO 13997 (N)	(F)	(F)
F) Schutz gegen stoßartige Gefahren EN 13594:2015	(P)	(P)