



Verwendungsgebiet*



STRASSENBAU



BAUGEWERBE



LANDWIRTSCHAFT

GRÜNFLÄCHEN-
PFLEGE

TRANSPORT

Technische Daten

Handinnenfläche: Rindspaltleder, mit Baumwollfutter.

Handrücken: Baumwolle (Leinen), mit Fingeransätzen und Lederverstärkung an den Gelenken.

"Amerikanischer" Schnitt.

Flügeldaumen. Zeigefinger aus einem Stück.

Eingesetzter Mittel- und Ringfinger.

Gummizug auf dem Handrücken.

Stulpe: Baumwolle (Gummiert) mit Paspelierung.

Farbe: grau und blau.

Größe: 10.

Verpackungseinheit: Karton mit 50 Paar.

Unterverpackung: Beutel mit 10 Paar.

Pluspunkte

- > **Beständigkeit und Haltbarkeit** durch Rindsleder.
- > **Bessere Verschleißfestigkeit** durch Verstärkungen.
- > **Bessere Widerstandsfähigkeit** durch "Amerikanischen" Schnitt.
- > **Einfaches An- und Ausziehen des Handschuhs.**
- > **Schutz der Arterien** durch die Sicherheitsmanschette.
- > **Qualität und Zuverlässigkeit** der nach ISO 9001 / ISO 14001 zertifizierten Produktion.



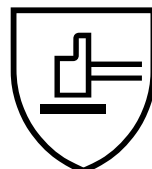
Zertifizierung

Dieses Produkt ist konform der **Verordnung (EU) 2016/425** über persönliche Schutzausrüstungen (**PSA**). **Kategorie II**.

Ausgestellt durch die notifizierte Prüfstelle **MIRTA-KONTROL d.o.o.** Notifizierte Prüfstelle Nr. **2474**.

EN 388 : 2016 + A1 : 2018

EN ISO 21420 : 2020



3122X



EU-Konformitätserklärung downloaden unter: <http://docs.singer.fr>

EN ISO 21420 - SCHUTZHANDSCHUH

Allgemeine Anforderungen und Testmethoden. Diese Norm legt die wesentlichen Anforderungen in Bezug auf Ergonomie, Unbedenklichkeit, Kennzeichnung, Information und Gebrauchsanleitung fest.

EN 388 - GEGEN MECHANISCHE RISIKEN



1.2.3.4.F.P

| | |
|----------|---|
| 1 | Abriebfestigkeit. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste). |
| 2 | Einschnittfestigkeit. Stufe 1 bis 5 (5 ist die Höchste). |
| 3 | Reissfestigkeit. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste). |
| 4 | Punktionsfestigkeit. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste). |
| F | Schnittschutzfestigkeit. Stufe A bis F (F ist die Höchste). |
| P | Stoßfestigkeit. P-Kennzeichnung (optionaler Test). |

Handschuhe, die Materialien enthalten, welche die Klinge abstumpfen, benötigen obligatorisch einen zusätzlichen Test, entsprechend der Norm EN ISO 13997 (Testvorrichtung TDM 100). Dieser Test kann optional auch bei Handschuhen durchgeführt werden, die die Klappen nicht abstumpfen.

EN 374 - GEGEN CHEMIKALIEN



Typ X
X.X.X

| | |
|--------------|---|
| Typ A | Durchdringzeit ≥ 30 Minuten für mindestens 6 Chemikalien der folgenden Liste (siehe unten) |
| Typ B | Durchdringzeit ≥ 30 Minuten für mindestens 3 Chemikalien der folgenden Liste (siehe unten) |
| Typ C | Durchdringzeit ≥ 10 Minuten für mindestens 1 Chemikalien der folgenden Liste (siehe unten) |

| | | | |
|----------|------------------------------|--------------------------------------|---|
| A | Methanol | 67-56-1 | Primäralkohol |
| B | Aceton | 67-64-1 | Keton |
| C | Acetonitril | 75-05-8 | Nitril |
| D | Dichlormethan | 75-09-2 | Kohlenwasserstoff |
| E | Kohlenstoffdisulfid | 75-15-0 | Schwefelhaltige organische Verbindung |
| F | Toluol | 108-88-3 | Aromatischer Kohlenwasserstoff |
| G | Diethylamin | 109-89-7 | Amin |
| H | Tetrahydrofuran | 109-99-9 | Heterozyklischer Ether |
| I | Ethylacetat | 141-78-6 | Ester |
| J | n-Heptan | 142-82-5 | Gesättigter Kohlenwasserstoff |
| K | Ätznatron 40 % | 1310-73-2 | Anorganische Base |
| L | Schwefelsäure 96 % | 7664-93-9 | Anorganische Mineralsäure, Oxidationsmittel |
| M | Salpetersäure (65 \pm 3) % | 7697-37-2 | Anorganische Säure |
| N | Essigsäure (99 \pm 1) % | 64-19-7 | Organische Säure |
| O | Ammoniak 25 % | 1336-21-6 | Organische Base |
| P | Wasserstoffperoxid 30 % | 7722-84-1 | Peroxide |
| S | Fluorwasserstoff 40% | 7664-39-3 | Anorganische Mineralsäure |
| T | Formaldehyd 37% | 50-00-0 | Aldehyd |
| Klasse 1 | | Mindestdurchbruchzeit: > 10 Minuten | |
| Klasse 2 | | Mindestdurchbruchzeit: > 30 Minuten | |
| Klasse 3 | | Mindestdurchbruchzeit: > 60 Minuten | |
| Klasse 4 | | Mindestdurchbruchzeit: > 120 Minuten | |
| Klasse 5 | | Mindestdurchbruchzeit: > 240 Minuten | |
| Klasse 6 | | Mindestdurchbruchzeit: > 480 Minuten | |

ASTM F2878 - RESISTENZ GEGEN DIE PUNKTION EINER INJEKTIONSNADEL



Stufe X

| | |
|----------------|---|
| Stufe 1 | Durchstoßfestigkeit mit einer Kraft von weniger als oder gleich 2 N. |
| Stufe 2 | Durchstoßfestigkeit mit einer Kraft von weniger als oder gleich 4 N. |
| Stufe 3 | Durchstoßfestigkeit mit einer Kraft von weniger als oder gleich 6 N. |
| Stufe 4 | Durchstoßfestigkeit mit einer Kraft von weniger als oder gleich 8 N. |
| Stufe 5 | Durchstoßfestigkeit mit einer Kraft von weniger als oder gleich 10 N. |

EN 374-5 - GEGEN MIKROORGANISMEN



VIRUS

Schutz gegen Bakterien und Pilze

VIRUS = Mit Zusatz gegen Permeation von Viren (ISO16604)

EN 511 - GEGEN KÄLTE



A.B.C

| | |
|----------|---|
| A | Konvekative Kälte. Stufe 0 bis 4 (4 ist die Höchste). |
| B | Kontaktkälte. Stufe 0 bis 4 (4 ist die Höchste). |
| C | Wasserundurchlässigkeit. Stufe 0 (nein) oder 1 (ja). |

EN 407 - GEGEN THERMISCHE RISIKEN (HITZE UND/ODER FEUER)

Feuerschutz:



A.B.C.D.E.F

Hitzeschutz:



X.B'.C.D.E.F
(* Max: Stufe 2)

| | |
|----------|--|
| A | Verhalten im Feuer. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste). |
| B | Kontaktwärme (Schwellenzeit ≥ 15 s). Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste). |
| C | Konvektionswärme. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste). |
| D | Strahlungswärme. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste). |
| E | Projektion von kleinen flüssigen Metallpartikeln. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste). |
| F | Projektion von grösseren flüssigen Metallpartikeln. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste). |

EN 12477 + A1 - FÜR SCHWEISSER

Typ A

Schutzhandschuhe mit großer Fingerfertigkeit wie beim Wolfram-Inertgas-Schweißen

Typ B

Handschuhe für alle anderen Schweißverfahren

ISO 18889 - UMGANG MIT PESTIZIDEN



X

| | |
|-----------|---|
| G1 | Geringes potenzielles Risiko. Verdünnte Pestizide. Ohne mechanischen Widerstand. |
| G2 | Mittleres potenzielles Risiko. Verdünnte oder konzentrierte Pestizide. Minimaler mechanischer Widerstand. |
| GR | Nur Handflächenschutz. Trockenrückstände von Pestiziden. |

EN ISO 10819 - VIBRATIONEN UND MECHANISCHE SCHOCKS

Messung und Auswertung des Transmissionsfaktors der Vibration durch den Handschuh zur Hand.

EN 16350 - ELEKTROSTATISCHE EIGENSCHAFTEN



Jede individuelle Messung muss den folgenden Anforderungen entsprechen: $R_v < 1,0 \times 10^8 \Omega$. Prüfmethode entsprechend der Norm EN 1149-2:1997.

EN 60903 - MAXIMALE VERWENDUNGSSPANNUNG

| | | | |
|----------|---------------|----------------------|--------|
| | Dauerspannung | Alternative Spannung | Klasse |
| | 750 V | 500 V | 00 |
| | 1 500 V | 1 000 V | 0 |
| | 11 250 V | 7 500 V | 1 |
| | 25 500 V | 17 000 V | 2 |
| | 39 750 V | 26 500 V | 3 |
| 54 000 V | 36 000 V | 4 | |

"X" bedeutet, daß der Handschuh hierfür nicht getestet wurde.