



MIT  
ARAMIDGARN  
GENÄHT



## Verwendungsgebiet\*



SCHWERINDUSTRIE



BAUGEWERBE



BAUNEBCENGEWERBE



PFLEGE UND  
WARTUNG

## Technische Daten

**Handinnenfläche:** Rindspaltleder mit Verstärkung (Daumen/Zeigefinger).

**Handrücken:** Rindspaltleder.

Montage mit Keilen. Daumen eingesetzt.

**Stulpe:** Rindspaltleder, 14,5 cm (Größe 10).

**Futter:** Baumwoll-Molton (Handinnenfläche und Handrücken) und Leinen (Stulpe).

Gummizug auf dem Bündchen.

**Farbe:** braun.

**Größen:** 9 bis 10.

**Verpackungseinheit:** Karton mit 50 Paar.

**Unterverpackung:** Beutel mit 10 Paar.

## Pluspunkte

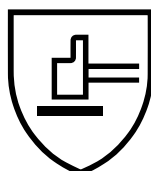
- > **Bessere Hitzebeständigkeit** durch Leder und Aramidgarn.
- > **Geeignet für Schweißarbeiten.**
- > **Beständigkeit und Haltbarkeit** durch Rindsleder.
- > **Bessere Verschleißfestigkeit** durch Verstärkungen.
- > **Verbesserter Komfort und Fingerfertigkeit** dank der Montage mit Keilen.
- > **Qualität 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



4 2 3 4 X

EN 407: 2020



4 1 2 X 4 X

EN 12477 : 2001  
+ A1 : 2005

TYP A



EN ISO 21420 : 2020

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

<b>1</b>	Abriebfestigkeit. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste).
<b>2</b>	Einschnittfestigkeit. Stufe 1 bis 5 (5 ist die Höchste).
<b>3</b>	Reissfestigkeit. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste).
<b>4</b>	Punktionsfestigkeit. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste).
<b>F</b>	Schnittschutzfestigkeit. Stufe A bis F (F ist die Höchste).
<b>P</b>	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

<b>Typ A</b>	Durchdringzeit $\geq 30$ Minuten für mindestens 6 Chemikalien der folgenden Liste (siehe unten)
<b>Typ B</b>	Durchdringzeit $\geq 30$ Minuten für mindestens 3 Chemikalien der folgenden Liste (siehe unten)
<b>Typ C</b>	Durchdringzeit $\geq 10$ Minuten für mindestens 1 Chemikalien der folgenden Liste (siehe unten)

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

<b>Stufe 1</b>	Durchstoßfestigkeit mit einer Kraft von weniger als oder gleich 2 N.
<b>Stufe 2</b>	Durchstoßfestigkeit mit einer Kraft von weniger als oder gleich 4 N.
<b>Stufe 3</b>	Durchstoßfestigkeit mit einer Kraft von weniger als oder gleich 6 N.
<b>Stufe 4</b>	Durchstoßfestigkeit mit einer Kraft von weniger als oder gleich 8 N.
<b>Stufe 5</b>	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

<b>A</b>	Konvektive Kälte. Stufe 0 bis 4 (4 ist die Höchste).
<b>B</b>	Kontaktkälte. Stufe 0 bis 4 (4 ist die Höchste).
<b>C</b>	Wasserundurchlässigkeit. Stufe 0 (nein) oder 1 (ja).

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



A.B.C.D.E.F



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

<b>A</b>	Verhalten im Feuer. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste).
<b>B</b>	Kontaktwärme (Schwellenzeit $\geq 15$ s). Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste).
<b>C</b>	Konvektionswärme. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste).
<b>D</b>	Strahlungswärme. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste).
<b>E</b>	Projektion von kleinen flüssigen Metallpartikeln. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste).
<b>F</b>	Projektion von grösseren flüssigen Metallpartikeln. Stufe 1 bis 4 (4 ist die Höchste).

## EN 12477 + A1 - FÜR SCHWEISSER

<b>Typ A</b>	Schutzhandschuhe mit großer Fingerfertigkeit wie beim Wolfram-Inertgas-Schweißen
<b>Typ B</b>	Handschuhe für alle anderen Schweißverfahren

## ISO 18889 - UMGANG MIT PESTIZIDEN



X

<b>G1</b>	Geringes potenzielles Risiko. Verdünnte Pestizide. Ohne mechanischen Widerstand.
<b>G2</b>	Mittleres potenzielles Risiko. Verdünnte oder konzentrierte Pestizide. Minimaler mechanischer Widerstand.
<b>GR</b>	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.