



## Campo de utilização\*



OBRAS PÚBLICAS



CONSTRUÇÃO



ESPAÇOS VERDES



AGRICULTURA



LOGÍSTICA

## Características técnicas

### Luva de proteção.

Montagem em tricô em uma só peça (sem costuras).

Calibre 15.

Suporte 2 capas.

- Suporte exterior em poliamida.

- Forrado felpudo algodão de lã.

Recobrimento HPT™ (hidropellent Technology) na palma e na extremidade dos dedos.

Dorso arejado. Punho de ponto elástico.

Cor preto. Tratamento Sanitized®.

Tamanhos: 7 ao 12.

Empacotamento: caixa com 50 pares.

Embalagem: pack de 5 pares.

## Vantagens

- > Recobrimento HPT™ (Hydropellent Technology).
- > Este procedimento único fornece um acabamento duradeiro e flexível para um melhor agarre incluindo em meio úmido (repelência moderada com líquidos).
- > A fórmula exclusiva permite manter um agarre flexível e confortável com temperaturas até - 50°C.
- > O forro quente de algodão de lã oferece um isolamento suave e confortável sem comprometer a flexibilidade do produto.
- > O tratamento Sanitized® restringe o desenvolvimento das bactérias, fungos e os maus odores.
- > A fabricação certificada ISO 9001 garante a confiança e a regularidade da produção.
- > Certificação Oeko-Tex® Standard 100.
- > Qualidade e inocuidade dos materiais.
- > Disponível em tamanhos pequenos e grandes para todos os usuários.

Proteção contra  
**FRIO**

## Certificação

O produto está em conformidade com o **Regulamento (UE) 2016/425** sobre Equipamentos de Proteção Individual (EPI). **Categoria II**.

Emitido pelo **SATRA**, organismo notificador nº2777.

EN 388 : 2016



3 2 3 1 X

EN 511 : 2006



X 2 X



CE

Baixe a declaração de conformidade da UE em <http://docs.singer.fr>

## EN ISO 21420- LUVAS DE PROTEÇÃO

Requisitos gerais e métodos de ensaio. Esta norma estabelece as exigências essenciais em matéria de ergonomia, de inocuidade, de marcação, de informação e de instruções de uso.

## EN 388- CONTRA OS RISCOS MECÂNICOS



1.2.3.4.F.P

<b>1</b>	Resistência a abrasão. Nível de 1 até 4 (4 sendo o melhor)
<b>2</b>	Resistência ao golpe. Nível desde 1 até 5 (5 sendo o melhor)
<b>3</b>	Resistência ao desgarro. Nível desde 1 até 4. (4 sendo o melhor)
<b>4</b>	Resistência a perfuração. Nível desde 1 até 4 (4 sendo o melhor)
<b>F</b>	Resistência ao corte. (EN ISO 13997). Nível desde A até F (F sendo o melhor).
<b>P</b>	Resistência contra os impactos. Marcação P (prova opcional).

Para luvas que contém materiais que desgastam a lâmina, um teste adicional obrigatório deve ser realizado segundo a norma EN ISO 13997(material de prova TDM 100). Este teste também pode ser opcional para as luvas que não desgastam as lâminas.

## EN 374- CONTROLA OS PRODUTOS QUÍMICOS



Tipo X  
X.X.X

<b>Tipo A</b>	Tempo de passo >30 minutos para ao menos 6 produtos da lista (Ver abaixo)
<b>Tipo B</b>	Tempo de passo > 30 minutos para ao menos 3 produtos da lista (Ver abaixo)
<b>Tipo C</b>	Tempo de passo >10 minutos para ao menos >1 produto da lista (Ver abaixo)

<b>A</b>	METANOL	67-56-1	Álcool Primário
<b>B</b>	ACETONA	67-64-1	Acetona
<b>C</b>	ACETONITRILLO	75-05-8	Composto de nitrogênio
<b>D</b>	DICLOMETRANO	75-09-2	Hidrocarboneto clorado
<b>E</b>	BISULFURO DE CARBONO	75-15-0	Composto orgânico contendo enxofre
<b>F</b>	TOLUENO	108-88-3	Hidrocarboneto aromático
<b>G</b>	DIETILAMINA	109-89-7	Amina
<b>H</b>	TETRAHIDROFURANO	109-99-9	Composto de éter heterocíclico
<b>I</b>	ACETATO DE ETILO	141-78-6	Ester
<b>J</b>	n-HEPTANO	142-82-5	Hidrocarboneto saturado
<b>K</b>	HIDROXIDO DE SÓDIO 40%	1310-73-2	Base orgânica
<b>L</b>	ÁCIDO SÚLFÚRICO 96%	7664-93-9	Ácido mineral inorgânico, oxidante
<b>M</b>	ÁCIDO NÍTRICO (65+3) %	7697-37-2	Ácido mineral inorgânico
<b>N</b>	ÁCIDO ACÉTICO (99+1) %	64-19-7	Ácido orgânico
<b>O</b>	AMÔNIA 25%	1336-21-6	Base orgânica
<b>P</b>	PERÓXIDO DE HIDROGÊNIO 30%	7722-84-1	Peróxido
<b>S</b>	ÁCIDO FLUORÍDRICO 40%	7664-39-3	Ácido mineral inorgânico
<b>T</b>	FORMALDEÍDO 37%	50-00-0	Aldeído
Classe 1		Tempo de passo: > 10 minutos	
Classe 2		Tempo de passo: > 30 minutos	
Classe 3		Tempo de passo: > 60 minutos	
Classe 4		Tempo de passo: > 120 minutos	
Classe 5		Tempo de passo: > 240 minutos	
Classe 6		Tempo de passo: > 480 minutos	

## ASTM F2878 - RESISTÊNCIA A PERFURAÇÃO DE UMA AGULHA HIPODÉRMICA



Nível X

<b>Nível 1</b>	Resistência a perfuração com uma força menor ou igual a 2N
<b>Nível 2</b>	Resistência a perfuração com uma força menor ou igual a 4N
<b>Nível 3</b>	Resistência a perfuração com uma força menor ou igual a 6N
<b>Nível 4</b>	Resistência a perfuração com uma força menor ou igual a 8N
<b>Nível 5</b>	Resistência a perfuração com uma força menor ou igual a 10N

## EN 374-5 - CONTRA MICROORGANISMOS



VIRUS

Proteção contra as bactérias e os fungos.

Virus= com prova adicional de penetração ao vírus (ISO 16604)

## EN 511 - CONTRA O FRIO



A.B.C

<b>A</b>	Frio por convecção. Nível de 0 até 4 (4 sendo o melhor).
<b>B</b>	Frio por contato. Nível desde 0 até 4 (4 sendo o melhor).
<b>C</b>	Impermeabilidade a água. Nível 0 (Não) o 1 (Sim).

## EN 407 - CONTRA RISCOS TÉRMICOS (CALOR E/O FOGO)

Contra fogo:



A.B.C.D.E.F

Contra calor:



X.2.C.D.E.F

<b>A</b>	Comportamento a chama. Nível desde 1 até 4. (4 sendo o melhor)
<b>B</b>	Calor de contato (tempo umbral >15s). Nível desde 1 até 4. (4 sendo o melhor)
<b>C</b>	Calor por convecção. Nível desde 1 até 4 (4 sendo o melhor)
<b>D</b>	Calor radiante. Nível desde 1 até 4 (4 sendo o melhor)
<b>E</b>	Pequenas salpicaduras de metal fundido. Nível desde 1 até 4 (4 sendo o melhor)
<b>F</b>	Grandes massas de metal fundido. Nível desde 1 até 4 (4 sendo o melhor).

## EN 12477 + A1 - PARA SOLDADORES

Tipo A

Operações mais gerais de soldaduras e corte

Tipo B

Grande tacto, para soldadura TIG

## EN 381-7 - CONTRA MOTOSSERA



Classe 0	Resistência contra motosserra giratória a 16 m/s
Classe 1	Resistência contra motosserra giratória a 20 m/s
Classe 2	Resistência contra motosserra giratória a 24 m/s
Classe 3	Resistência contra motosserra giratória a 28 m/s

Modelo A ou modelo B de acordo com a zona de proteção específica.

## EN ISO 10819 - VIBRATIONS ET CHOCS MÉCANIQUES

Vibrações transmitidas à mão. Medição e avaliação da transmissibilidade da vibração da luva à palma da mão.

## EN 16350 - PROPRIEDADES ELETROSTÁTICAS

Cada medição individual deve cumprir o requisito: resistência vertical: RV<1,0 x 10  
Método de ensaio segundo a norma EN 1149-2:1997

## EN 60903 - TENSÃO MÁXIMA DE FUNCIONAMENTO



VOLTAGEM CONTINUO	VOLTAGEM ALTERNATIVO	CLASSE
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" indica que a luva não foi submetida ao ensaio.