

Cuir  
ignifugéEntièrement  
doublé molleton

Domaine d'utilisation (\*)



Gros oeuvre

Industrie  
lourdesecond  
oeuvre

## Caractéristiques techniques

- ✓ **Montage** : type «Américain». Pouce palmé.
- ✓ **Matières** :
  - main (paume et dos): cuir tout croûte de bovin **ignifugée**.
  - manchette : cuir croûte de bovin non ignifugée.
  - Coutures : fil aramide.
  - Entièrement doublé molleton.
- ✓ **Coloris** : rouge/gris.
- ✓ **Taille** : 10.
- ✓ **Conditionnement** : - carton de 50 paires.  
- sachet de 10 paires.

En savoir plus : [www.singer.fr](http://www.singer.fr)

Avec fil aramide



## Principaux atouts

- ✓ Bonne protection de l'avant-bras.
- ✓ Découpe machine des différentes pièces composant le gant permettant d'assurer une totale régularité des dimensions.
- ✓ Souplesse, qualité et meilleure résistance du cuir traité **ignifuge**.
- ✓ Bonne résistance mécanique et à la chaleur pour des contacts rapides.
- ✓ La doublure fournit une isolation thermique complémentaire.
- ✓ Haute résistance du fil aramide.
- ✓ La fabrication certifiée **ISO 9001 / ISO 14001** vous garantit la fiabilité / régularité de la production et la maîtrise de l'impact environnemental.



## Certification

Ce produit est conforme au **Règlement (UE) 2016/425** relatif aux Equipements de Protection Individuelle (EPI). **Catégorie II**.

Certifié par **INTERTEK**.

Organisme notifié n°0362 (jusqu'au 31.12.20) / n°2575 à partir du 01.01.21).

**EN 420 : 2003 +A1: 2009**  
**EN 388: 2016 / EN 407: 2004**  
**EN 12477: 2001 +A1: 2005**

EN 388 : 2016

EN 407 : 2004



3 1 2 2 X



4 1 3 X 4 X

EN 12477 : 2001  
+A1 : 2005  
TYPE A

Téléchargez la déclaration UE de conformité sur <http://docs.singer.fr>

## EN 420: 2003 + A1 2009 - GANTS DE PROTECTION

Exigences générales et méthodes d'essai. Cette norme établit les exigences essentielles en matière d'ergonomie, d'innocuité, de marquage, d'information et d'instructions d'utilisation.

## EN 388 - CONTRE LES RISQUES MÉCANIQUES



1.2.3.4.F.P

<b>1</b>	Résistance à l'abrasion. Niveau 1 à 4 (4 étant le meilleur).
<b>2</b>	Résistance à la coupure par tranchage. Niveau 1 à 5 (5 étant le meilleur).
<b>3</b>	Résistance à la déchirure. Niveau 1 à 4 (4 étant le meilleur).
<b>4</b>	Résistance à la perforation. Niveau 1 à 4 (4 étant le meilleur).
<b>F</b>	Résistance à la coupure. Niveau A à F (F étant le meilleur).
<b>P</b>	Résistance contre les chocs. Marquage P (test optionnel).

Pour les gants qui contiennent des matériaux qui émoussent la lame, un test supplémentaire obligatoire doit être réalisé selon la norme EN ISO 13997 (appareil d'essai TDM 100).  
Ce test peut également être optionnel pour les gants qui n'émoussent pas la lame.

## EN 374 - CONTRE LES PRODUITS CHIMIQUES



Type X  
X.X.X

<b>Type A</b>	Temps de passage ≥ 30 min pour au moins 6 produits de la liste (voir ci-dessous)
<b>Type B</b>	Temps de passage ≥ 30 min pour au moins 3 produits de la liste (voir ci-dessous)
<b>Type C</b>	Temps de passage ≥ 10 min pour au moins 1 produit de la liste (voir ci-dessous)

<b>A</b>	Méthanol	67-56-1	Alcool primaire
<b>B</b>	Acétone	67-64-1	Cétone
<b>C</b>	Acétonitrile	75-05-8	Composé nitrile
<b>D</b>	Dichlorométhane	75-09-2	Hydrocarbure chloré
<b>E</b>	Bisulfure de carbone	75-15-0	Composé organique contenant du soufre
<b>F</b>	Toluène	108-88-3	Hydrocarbure aromatique
<b>G</b>	Diéthylamine	109-89-7	Amine
<b>H</b>	Tétrahydrofuranne	109-99-9	Composé hétéroïque hétérocyclique
<b>I</b>	Acétate d'éthyle	141-78-6	Ester
<b>J</b>	n-Heptane	142-82-5	Hydrocarbure saturé
<b>K</b>	Hydroxyde de sodium 40 %	1310-73-2	Base inorganique
<b>L</b>	Acide sulfurique 96 %	7664-93-9	Acide minéral inorganique, oxydant
<b>M</b>	Acide nitrique (65±3) %	7697-37-2	Acide inorganique
<b>N</b>	Acide acétique (99±1) %	64-19-7	Acide organique
<b>O</b>	Ammoniaque 25 %	1336-21-6	Base organique
<b>P</b>	Peroxyde d'hydrogène 30 %	7722-84-1	Peroxide
<b>S</b>	Fluorure d'hydrogène 40%	7664-39-3	Acide minéral inorganique
<b>T</b>	Formaldéhyde 37%	50-00-0	Aldéhyde
Classe 1		Temps de passage: > 10 minutes	
Classe 2		Temps de passage: > 30 minutes	
Classe 3		Temps de passage: > 60 minutes	
Classe 4		Temps de passage: > 120 minutes	
Classe 5		Temps de passage: > 240 minutes	
Classe 6		Temps de passage: > 480 minutes	

## ASTM F2878 - RÉSISTANCE À LA PERFORATION D'UNE AIGUILLE HYPODERMIQUE



Niveau X

<b>Niveau 1</b>	Résistance à la perforation avec une force inférieure ou égale à 2 N.
<b>Niveau 2</b>	Résistance à la perforation avec une force inférieure ou égale à 4 N.
<b>Niveau 3</b>	Résistance à la perforation avec une force inférieure ou égale à 6 N.
<b>Niveau 4</b>	Résistance à la perforation avec une force inférieure ou égale à 8 N.
<b>Niveau 5</b>	Résistance à la perforation avec une force inférieure ou égale à 10 N.

## EN 374-5 - CONTRE LES MICRO-ORGANISMES



VIRUS

Protection contre les bactéries et les champignons

VIRUS = avec essai complémentaire de perméation au virus (ISO16604)

## EN 511 - CONTRE LE FROID



A.B.C

<b>A</b>	Froid convectif. Niveau 0 à 4 (4 étant le meilleur).
<b>B</b>	Froid de contact. Niveau 0 à 4 (4 étant le meilleur).
<b>C</b>	Imperméabilité à l'eau. Niveau 0 (Non) ou 1 (Oui).

## EN 407 - CONTRE LES RISQUES THERMIQUES (CHALEUR ET/OU FEU)



A.B.C.D.E.F

<b>A</b>	Comportement au feu. Niveau 1 à 4 (4 étant le meilleur).
<b>B</b>	Chaleur de contact (temps de seuil ≥ 15 s). Niveau 1 à 4 (4 étant le meilleur).
<b>C</b>	Chaleur convective. Niveau 1 à 4 (4 étant le meilleur).
<b>D</b>	Chaleur radiante. Niveau 1 à 4 (4 étant le meilleur).
<b>E</b>	Petites projections de métal liquide. Niveau 1 à 4 (4 étant le meilleur).
<b>F</b>	Grosses projections de métal fondu. Niveau 1 à 4 (4 étant le meilleur).

## EN 12477 + A1 - POUR LES SOUDEURS

Type A

Opérations plus générales de soudage et de découpage

Type B

Grande dextérité pour le soudage TIG

## EN 381-7 - CONTRE LES SCIES À CHAÎNE



Classe 0	Résistance contre une scie tournant à 16 m/s
Classe 1	Résistance contre une scie tournant à 20 m/s
Classe 2	Résistance contre une scie tournant à 24 m/s
Classe 3	Résistance contre une scie tournant à 28 m/s

Modèle A ou modèle B selon la zone de protection spécifiée

## EN ISO 10819 - VIBRATIONS ET CHOCS MÉCANIQUES

Vibrations main-bras. Mesurage et évaluation du facteur de transmission des vibrations par les gants à la paume de la main

## EN 16350 - PROPRIÉTÉS ÉLECTROSTATIQUES

Chaque mesurage individuel doit satisfaire à l'exigence: résistance verticale:  $R_v < 1,0 \times 10^8 \Omega$ .  
Méthode de test selon la norme EN 1149-2:1997.

## EN 60903 - TENSION MAXIMALE D'UTILISATION



Tension continue	Tension alternative	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" signifie que le gant n'a pas été soumis au test.