



EN420 / EN388 / EN407

BATCH NUMBER :

DELTA PLUS GROUP
B.P. 140 - ZAC La Peyrolière
84405 APT Cedex - France

www.deltaplus.eu

Nom et adresse des Laboratoires notifiés / Notified Body address & name :
n°0075 - C.T.C. Centre Technique Cuir, Chaussure, Maroquinerie
Parc TONY GARNIER 4, rue HERMANN-FRENKEL - 69367 LYON Cedex 07 - France

FR

Gants de protection contre les risques thermiques
conformes aux exigences essentielles de la Directive 89/686/CEE
et aux exigences générales des normes EN420:2003 & EN388:2003 & EN407:2004

COMPOSITION : (Par référence)

- CA515R : Gant coupe américaine en croûte de bovin doublée molleton
- CA615K : Gant coupe américaine en croûte de bovin doublée molleton cousu para-aramide
- FC115 : Gant coupe américaine en fleur de bovin, dos & manchette en croûte de bovin
- GFA115K : Gant coupe ville en fleur d'agneau, manchette en croûte de bovin, cousu para-aramide
- TC715 / TC716 : Gant coupe américaine tout croûte de bovin
- TIG15K : Gant coupe américaine fleur de caprin, manchette en croûte de bovin cousu para-aramide
- TERK400 : Gant coupe américaine paume croûte de bovin, dos aluminisé Prêox®/ Kevlar®. Doublure laine
- TER250 : Gant coupe américaine en croûte de bovin, doublé laine, cousu para-aramide

INSTRUCTIONS D'EMPLOI :

Gants de protection contre les risques mécaniques & thermiques pour une protection contre la flamme, la chaleur de contact (100°C), la chaleur convective, les petites projections de métal en fusion et pour soudeur pour les gants marqués «EN12477». Pour un usage en milieu sec.

Les gants de type B sont recommandés lorsqu'une grande dextérité est nécessaire, comme pour le soudage TIG.

Les gants de type A sont recommandés pour les autres procédés de soudage.

LIMITES D'UTILISATION :

Ne pas utiliser hors de son domaine d'utilisation défini dans les instructions d'emploi ci-dessous.

Dans le cas où ces gants seraient destinés au soudage à l'arc : Attention ils ne fournissent pas de protection contre le choc électrique causé par un équipement défectueux ou des travaux sous tension, et la résistance électrique est réduite si les gants sont mouillés, sales ou trempés de sueur, cela pourrait augmenter le risque.

Dans le cas où ces gants ne seraient pas destinés au soudage à l'arc : Attention : Il n'existe pas actuellement de méthode d'essai normalisée pour détecter la pénétration des U.V. à travers les matériaux utilisés dans les gants, mais les méthodes actuelles de conception des gants de protection pour soudeurs ne permettent pas normalement la pénétration des U.V. Les installations de soudage à l'arc ne permettent pas de protéger le soudeur d'un contact direct avec toutes les parties sous tension. Ces gants ne contiennent pas de substance connue comme étant cancérigènes, ni toxiques. Le contact avec la peau peut causer des réactions allergiques à des personnes sensibles (latex naturel, dans les poignets bord côtes de certain gant), dans ce cas stopper l'utilisation et consulter un médecin. Veillez à l'intégrité de vos gants avant et pendant l'utilisation, les remplacer si nécessaire. *Nous attirons l'attention des utilisateurs sur le fait que les gants présentant une très haute résistance à la traction (niveau 4) ne doivent pas être utilisés lorsqu'il y a un risque de happement par des machines en mouvement.

INSTRUCTION DE STOCKAGE :

Stocker au frais au sec à l'abri du gel et de la lumière dans leurs emballages d'origine.

INSTRUCTION DE NETTOYAGE & D'ENTRETIEN :

Aucun entretien particulier n'est préconisé pour ces types de gants.

PERFORMANCES :

Voir tableau ci-joint, les niveaux sont obtenus sur la paume des gants (norme EN388) et sur le gant entier toutes couches comprises (norme EN407). Ils vont du moins performant (niveau 0) au plus performant (niveau 4 ou 5). 0 indique que le gant a un niveau de performance plus faible que le minimum pour le danger individuel donné. X : indique que le gant n'a pas été soumis à l'essai ou que la méthode d'essai ne semble pas convenir du fait de la conception des gants ou du matériau.

Plus la performance est élevée plus la capacité du gant est grande à résister au risque associé. Les niveaux de performance sont basés sur les résultats d'essais en laboratoire, lesquels ne reflètent pas nécessairement les conditions réelles du lieu de travail, de par l'influence de divers autres facteurs, tels que la température, l'abrasion, la dégradation, etc...

- (A) L'abrasion (de 0 à 4) : Aptitude du gant à résister à l'usure
- (B) La coupure (de 0 à 5) : Aptitude du gant à résister à la coupure par tranchage
- (C) La déchirure (de 0 à 4) : Aptitude du gant à résister à la déchirure*
- (D) La perforation (de 0 à 4) : Aptitude du gant à résister à la perforation
- (E) La dextérité (de 0 à 5) : Aptitude manuelle à accomplir une tâche (habileté)
- (F) Comportement au feu (de 0 à 4) : Aptitude du gant à résister à la flamme
- (G) Chaleur de contact (de 0 à 4) : Aptitude du gant à résister à des contacts de 100°C (Niveau 1) / 250°C (Niveau 2) / 350°C (Niveau 3) / 500°C (Niveau 4)
- (H) Chaleur convective (de 0 à 4) : Aptitude du gant à la chaleur convective
- (I) Chaleur radiante (de 0 à 4) : Aptitude du gant à la chaleur radiante
- (J) Petites projections (de 0 à 4) : Aptitude du gant à résister aux petites particules de métal liquide
- (K) Grosses projections (de 0 à 4) : Aptitude du gant à résister aux grosses projections de métal liquide (Fer à 1400°C)

Signification des pictogrammes / Pictogramm meaning



FR Voir notice d'information du fabricant.

VENITEX®
UPDATE: 09.07.2013

Références Names	Taille Size	EN388:2003 A. B. C. D.					EN420: 2003 E	EN407:2004 F. G. H. I. J. K.						EN12477: 2001 A1:2005 Type A ou B	Résistance électrique verticale >10 ⁵ Ω
		Abrasion Abrasion	Coupe Cut	Déchirure Tear	Perforation Perforation	Dextérité Dexterity		Résistance Flamme Flame resistance	Chaleur Contact Contact Heat	Chaleur Convective Convective Heat	Chaleur Radiante Radiant Heat	Petites Projections Small Projection	Grosses Projections Big Projection		
CA515R	10	3	1	3	3	4	4	1	3	X	4	X	A	✓	
CA615K	10	3	1	3	3	4	4	1	3	X	4	X	A	✓	
FC115	10	2	1	2	1	5	X	1	X	X	X	X	-	non	
GFA115K	10	2	1	1	1	4	4	1	X	X	4	X	B	✓	
TC715	10	2	1	4*	2	4	4	1	3	X	4	X	A	✓	
TC716	9, 10, 11	2	1	4*	2	4	4	1	3	X	4	X	A	✓	
TERK400	10	4	1	4*	3	5	4	1	3	4	X	4	-	-	
TER250	10	4	1	3*	3	3	4	1	4	X	4	X	A	✓	
TIG15K	8, 9, 10	2	1	2	1	5	4	1	X	X	4	X	B	✓	
GLD700K	10, 11, 12	4	1	3	2	4	4	1	4	X	4	X	A	✓	