

GUANTI PER LA SALDATURA

Nota informativa



LEGGERE ATTENTAMENTE LE PRESENTI ISTRUZIONI

La legislazione vigente (D.L.vo 81:2008) attribuisce al datore di lavoro (utilizzatore) la responsabilità dell'identificazione e della scelta del DPI adeguato al tipo di rischio presente nell'ambiente di lavoro (caratteristiche del DPI e categoria di appartenenza). Pertanto è opportuno che venga verificata l' idoneità delle caratteristiche del presente modello alle proprie esigenze prima dell'impiego. Il datore di lavoro deve inoltre provvedere ad informare preliminarmente il lavoratore dei rischi dai quali il DPI lo protegge assicurando, se necessario, una formazione e/o l'addestramento circa l'uso corretto e l'utilizzo pratico del DPI. La presente Nota Informativa deve essere conservata per tutta la durata del DPI in uso.

COMPOSIZIONE

- MATERIALE: pelle crosta e pelle fiore
- COLORE: giallo e nero (pelle crosta)
bianco (pelle fiore e pelle crosta)

CATEGORIA (D.E. 89/686/CEE): II ^

IMPIEGO

Gli indumenti oggetto della presente nota informativa rispondono alle specifiche contenute nelle norme europee e sono adatti per l'impiego sotto riportato; NON sono adatti per tutti gli impieghi non menzionati

D.E 89/686/CEE:1989: ravvicinamento della legislazione degli stati membri relative ai DPI

UNI EN 420:2010: requisiti generali di innocuità, ergonomia e taglie

UNI EN 388:2017: requisiti contro rischi meccanici, per lavori di manutenzione, pulizia impianti, lavori con attrezzi, carpenteria metallica, manipolazione di profilati metallici, operazioni di smerigliatura e/o sbavatura, falegnameria, manipolazione di oggetti con spigoli vivi, ruvidi, abrasivi.

UNI EN 407:2004: requisiti contro rischi termici, per contatto occasionale con piccole fiamme e contatto con oggetti caldi a temperatura non superiore a 100°C

UNI EN 12477:2006: requisiti per saldatori

AVVERTENZE GENERALI

I valori ottenuti dagli esami tecnici effettuati per verificare i livelli di prestazione sono riportati nella sezione PRESTAZIONI.

Essendo costituito dal medesimo materiale in tutte le sue parti i valori prestazionali dichiarati sono estendibili all'intero guanto. I guanti sono costruiti in modo che non siano di per sé causa di rischio o di disturbo per l'utilizzatore, i materiali costitutivi sono stati selezionati tra quelli che offrono le migliori prestazioni, la miglior durata e che, allo stato attuale delle conoscenze, non presentano controindicazioni al loro impiego.

La confezione dei guanti è stata curata in modo tale che non ci siano punti (ad es. cuciture o parti accessorie in diretto contatto con la pelle) che provochino irritazioni eccessive o lesioni a chi li indossa.

Le caratteristiche di sicurezza indicate vengono garantite solo se i guanti sono di taglia adeguata, correttamente indossati, allacciati, e in perfetto stato di conservazione. Prima di ogni utilizzo effettuare un controllo visivo per accertare che i dispositivi siano in perfette condizioni, integri e puliti; qualora non fossero integri (scuciture, rotture o forature) procedere alla sostituzione; in caso di imbrattature seguire le istruzioni riportate nel paragrafo MANUTENZIONE. La ditta declina ogni responsabilità per eventuali danni o conseguenze, derivanti da un uso improprio, o nel caso in cui i dispositivi abbiano subito modifiche di qualsiasi genere alla configurazione certificata. Nel caso non venissero rispettate le indicazioni presenti in nota informativa, il DPI perderà la sua efficacia sia tecnica sia giuridica.

L'utilizzatore non deve togliere i guanti quando si trova ancora nell'area di lavoro a rischio.

AVVERTENZE SPECIFICHE

I guanti non devono essere indossati quando sussiste il rischio di impigliamento da parti in movimento delle macchine.

Con riferimento alla norma EN 12477 i guanti di tipo B sono raccomandati quando è richiesta un'alta destrezza come per la saldatura TIG. I guanti di tipo A sono raccomandati per altri procedimenti di saldatura. I guanti proteggono le mani e i polsi durante il procedimento di saldatura e le operazioni collegate contro piccoli spruzzi di metallo fuso, breve esposizione con contatto ad una fiamma limitata, calore convettivo, calore per contatto e raggi UV dall'arco (non esiste metodo di prova per rilevare la penetrazione dei raggi UV dei materiali per guanti ma i metodi correnti di costruzione dei guanti di protezione non consentono la penetrazione di raggi UV). Inoltre, proteggono dalle aggressioni meccaniche.

Nel caso in cui i guanti siano destinati alla saldatura ad arco: Il materiale dei guanti offre una resistenza elettrica minima fino a 100 V (CC) per saldature ad arco. Questi guanti non forniscono protezione contro lo shock elettrico originato da apparecchiatura difettosa o lavoro sotto tensione e la resistenza elettrica è ridotta se i guanti sono umidi, sporchi o bagnati di sudore, ciò potrebbe aumentare il rischio.

SIGNIFICATO DEI LIVELLI DI PRESTAZIONE

UNI EN 420:2010	Requisiti	Risultati
Destrezza	livello 1 = 11 mm livello 2 = 9,5 mm livello 3 = 8 mm livello 4 = 6,5 mm livello 5 = 5 mm	livello 3
Determinazione pH	3,5 < pH < 9,5	pass
Contenuto di Cromo VI	< 3 mg/kg	pass

GUANTI PER LA SALDATURA

Nota informativa



GUANTI PER LA SALDATURA MIG

Guanti con palmo pelle crosta

UNI EN 388:2017	Requisiti	Risultati
Resistenza all'abrasione	livello 1 = 100 cicli livello 2 = 500 cicli livello 3 = 2000 cicli livello 4 = 8000 cicli	livello 4
Resistenza al taglio da lama	livello 1 = 1,2 indice livello 2 = 2,5 indice livello 3 = 5,0 indice livello 4 = 10 indice livello 5 = 20 indice	livello 2
TDM Resistenza al taglio da lama	livello A = 2 livello B = 5 livello C = 10 livello D = 15 livello E = 22 livello F = 30	non eseguita
Resistenza alla lacerazione	livello 1 = 10 N livello 2 = 25 N livello 3 = 50 N livello 4 = 75 N	livello 3
Resistenza alla perforazione	livello 1 = 20 N livello 2 = 60 N livello 3 = 100 N livello 4 = 150 N	livello 4
Attenuazione da impatto sulle nocche	Risultato singolo, forza più alta: ≥ 9 kN Forza media di tutti i test: ≥ 7 kN	non eseguita

Guanti con palmo pelle fiore

UNI EN 388:2017	Requisiti	Risultati
Resistenza all'abrasione	livello 1 = 100 cicli livello 2 = 500 cicli livello 3 = 2000 cicli livello 4 = 8000 cicli	livello 2
Resistenza al taglio da lama	livello 1 = 1,2 indice livello 2 = 2,5 indice livello 3 = 5,0 indice livello 4 = 10 indice livello 5 = 20 indice	livello 1
TDM Resistenza al taglio da lama	livello A = 2 livello B = 5 livello C = 10 livello D = 15 livello E = 22 livello F = 30	non eseguita
Resistenza alla lacerazione	livello 1 = 10 N livello 2 = 25 N livello 3 = 50 N livello 4 = 75 N	livello 2
Resistenza alla perforazione	livello 1 = 20 N livello 2 = 60 N livello 3 = 100 N livello 4 = 150 N	livello 2
Attenuazione da impatto sulle nocche	Risultato singolo, forza più alta: ≥ 9 kN Forza media di tutti i test: ≥ 7 kN	non eseguita

UNI EN 388:2017



4 2 3 4 X

a b c d e

- a** ABRASIONE
- b** RESISTENZA AL TAGLIO
- c** RESISTENZA ALLA LACERAZIONE
- d** RESISTENZA ALLA PERFORAZIONE
- e** ATTENUAZIONE DA IMPATTO

UNI EN 388:2017



2 1 2 2 X

a b c d e

- a** ABRASIONE
- b** RESISTENZA AL TAGLIO
- c** RESISTENZA ALLA LACERAZIONE
- d** RESISTENZA ALLA PERFORAZIONE
- e** ATTENUAZIONE DA IMPATTO

GUANTI PER LA SALDATURA

Nota informativa



Guanti con palmo pelle crosta/pelle fiore

UNI EN 407:2004	Requisiti	Risultati
Comportamento al fuoco	livello 1 \leq 20s post combust. livello 2 \leq 10s post combust. livello 3 \leq 3s post combust. livello 4 \leq 2s post combust.	livello 4
Calore da contatto	livello 1 \geq 15 s a 100°C livello 2 \geq 15 s a 250°C livello 3 \geq 15 s a 350°C livello 4 \geq 15 s a 500°C	livello 1
Calore convettivo	livello 1 \geq 4 s livello 2 \geq 7 s livello 3 \geq 10 s livello 4 \geq 18 s	livello 3
Calore radiante	livello 1 \geq 7 s livello 2 \geq 20 s livello 3 \geq 50 s livello 4 \geq 95 s	livello 2
Piccoli spruzzi di metallo fuso	livello 1 \geq 10 gocce livello 2 \geq 15 gocce livello 3 \geq 25 gocce livello 4 \geq 35 gocce	livello 4
Grandi proiezioni di metallo fuso	livello 1 \geq 30 g livello 2 \geq 60 g livello 3 \geq 120 g livello 4 \geq 200 g	non eseguita

UNI EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

a b c d e f

a COMPORTAMENTO ALLA FIAMMA
b CALORE DA CONTATTO
c CALORE CONVETTIVO
d CALORE RADIANTE
e PICCOLI SPRUZZI DI METALLO FUSO
f GROSSI SPRUZZI DI METALLO FUSO

UNI EN 12477:2006	Requisiti	Risultati
Resistenza all'abrasione	livello 1 = 100 cicli livello 2 = 500 cicli	B A Tipo A
Resistenza al taglio da lama	livello 1 = 1,2 indice	B A Tipo A
Resistenza alla lacerazione	livello 1 = 10 N livello 2 = 25 N	B A Tipo A
Resistenza alla perforazione	livello 1 = 20 N livello 2 = 60 N	B A Tipo A
Comportamento al fuoco	3 2	B A Tipo A
Resistenza al calore per contatto	1	pass
Resistenza al calore convettivo	HTI \geq 7	pass
Resistenza a piccoli spruzzi di metallo fuso	2 (15 gocce) 3 (25 gocce)	B A Tipo A
Resistenza elettrica verticale	>105 Ω	pass

GUANTI PER LA SALDATURA

Nota informativa



GUANTI PER LA SALDATURA TIG

UNI EN 388:2017	Requisiti	Risultati
Resistenza all'abrasione	livello 1 = 100 cicli livello 2 = 500 cicli livello 3 = 2000 cicli livello 4 = 8000 cicli	livello 2
Resistenza al taglio da lama	livello 1 = 1,2 indice livello 2 = 2,5 indice livello 3 = 5,0 indice livello 4 = 10 indice livello 5 = 20 indice	livello 2
TDM Resistenza al taglio da lama	livello A = 2 livello B = 5 livello C = 10 livello D = 15 livello E = 22 livello F = 30	non eseguita
Resistenza alla lacerazione	livello 1 = 10 N livello 2 = 25 N livello 3 = 50 N livello 4 = 75 N	livello 3
Resistenza alla perforazione	livello 1 = 20 N livello 2 = 60 N livello 3 = 100 N livello 4 = 150 N	livello 2
Attenuazione da impatto sulle nocche	Risultato singolo, forza più alta: ≥ 9 kN Forza media di tutti i test: ≥ 7 kN	non eseguita

UNI EN 407:2004	Requisiti	Risultati
Comportamento al fuoco	livello 1 ≤ 20 s post combust. livello 2 ≤ 10 s post combust. livello 3 ≤ 3 s post combust. livello 4 ≤ 2 s post combust.	livello 4
Calore da contatto	livello 1 ≥ 15 s a 100°C livello 2 ≥ 15 s a 250°C livello 3 ≥ 15 s a 350°C livello 4 ≥ 15 s a 500°C	livello 1
Calore convettivo	livello 1 ≥ 4 s livello 2 ≥ 7 s livello 3 ≥ 10 s livello 4 ≥ 18 s	livello 3
Calore radiante	livello 1 ≥ 7 s livello 2 ≥ 20 s livello 3 ≥ 50 s livello 4 ≥ 95 s	livello 2
Piccoli spruzzi di metallo fuso	livello 1 ≥ 10 gocce livello 2 ≥ 15 gocce livello 3 ≥ 25 gocce livello 4 ≥ 35 gocce	livello 4
Grandi proiezioni di metallo fuso	livello 1 ≥ 30 g livello 2 ≥ 60 g livello 3 ≥ 120 g livello 4 ≥ 200 g	non eseguita

UNI EN 388:2017



2 2 3 2 X

a b c d e

- a** ABRASIONE
- b** RESISTENZA AL TAGLIO
- c** RESISTENZA ALLA LACERAZIONE
- d** RESISTENZA ALLA PERFORAZIONE
- e** ATTENUAZIONE DA IMPATTO

UNI EN 407:2004



4 1 3 2 4 X

a b c d e f

- a** COMPORTAMENTO ALLA FIAMMA
- b** CALORE DA CONTATTO
- c** CALORE CONVETTIVO
- d** CALORE RADIANTE
- e** PICCOLI SPRUZZI DI METALLO FUSO
- f** GROSSI SPRUZZI DI METALLO FUSO

GUANTI PER LA SALDATURA

Nota informativa



UNI EN 12477:2006	Requisiti	Risultati	
Resistenza all'abrasione	livello 1 = 100 cicli livello 2 = 500 cicli	B A	Tipo A
Resistenza al taglio da lama	livello 1 = 1,2 indice	B A	Tipo A
Resistenza alla lacerazione	livello 1 = 10 N livello 2 = 25 N	B A	Tipo A
Resistenza alla perforazione	livello 1 = 20 N livello 2 = 60 N	B A	Tipo A
Comportamento al fuoco	3 2	B A	Tipo A
Resistenza al calore per contatto	1		pass
Resistenza al calore convettivo	HTI \geq 7		pass
Resistenza a piccoli spruzzi di metallo fuso	2 (15 gocce) 3 (25 gocce)	B A	Tipo A
Resistenza elettrica verticale	>105 Ω		N/A



INE SpA

Via Facca, 10 | 35013 Cittadella (PD)
www.ine.it

b) GUANTO Modello art. MIG base

c) Taglia 10

PRSC011A

d)



UNI EN 388:2017

UNI EN 407:2004



4 2 3 4 X

4 1 3 2 4 X

**h) UNI EN 12477:2006
Tipo A**

ESEMPIO MARCATURA

- a) Fabbricante
- b) Articolo
- c) Taglia
- d) Codice prodotto
- e) Marcatura CE
- f) Pittogramma per i rischi meccanici e indici di protezione
- g) Pittogramma per i rischi termici
- h) Pittogramma per rischi da saldatura

TRASPORTO E CONSERVAZIONE: trasportare e conservare il capo nell'imballo originale in luogo fresco e asciutto, non polveroso, lontano da fonti di calore e al riparo dalla luce. Porre attenzione a non creare pieghe o schiacciamenti.

DATA DI OBSOLESCENZA: se mantenuto integro, fino ad usura

SMALTIMENTO: se gli indumenti non sono stati contaminati con sostanze o prodotti particolari possono essere smaltiti come normali rifiuti tessili, altrimenti attenersi alle prescrizioni legislative vigenti per i rifiuti speciali.

ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE: osservare scrupolosamente le istruzioni di seguito riportate.



non lavare



non candeggiare



non asciugare
in tamburo



non stirare



non lavare
a secco

SIGNIFICATO DELLA MARCATURA

CE è garanzia di libera circolazione nel commercio dei prodotti e delle merci nell'ambito della Comunità Economica Europea. La marcatura CE sul prodotto significa che il prodotto soddisfa i requisiti essenziali previsti dalla direttiva europea 89/686/CEE.

ARTICOLI

MIG BASE

CODICE	TAGLIA
PRSC011A	10
PRSC012A	11

MIG RINFORZATO

CODICE	TAGLIA
PRSC021A	10
PRSC022A	11

MIG FIORE

CODICE	TAGLIA
PRSC031A	10
PRSC032A	11

TIG

CODICE	TAGLIA
PRSC041A	9
PRSC042A	10
PRSC043A	11