



EN 388



3 2 4 3 X

EN 407



4 1 3 X 4 X

©JLFF Pro

LUCIFER

LONGÉVITÉ ÉPROUVÉE

Réf: 2101

DESRIPTIF

Gant en croûte de bovin doublé pour la manutention lourde et les travaux de soudage type ARC et MIC MAG.

LES POINTS FORTS

- > Longévité éprouvée
- > Renfort en croûte entre le pouce et l'index pour rallonger la durée de vie du produit
- > Coutures en para-aramide pour améliorer leur solidité
- > Doublure molleton pour le confort

DOMAINE D'UTILISATION

- Sidérurgie et métallurgie: travaux de soudage type A

ENVIRONNEMENT D'UTILISATION

- Environnement sec

CARACTÉRISTIQUES

- Croûte de bovin et doublure molleton
- Renforts entre le pouce et l'index en croûte, coutures en para-aramide et joncs de protection
- Manchette 15 cm doublée
- Recommandé pour les travaux de soudage à l'arc, soudage MIG ou MAG, travaux de manutention et d'autres applications.

AVANTAGES & BÉNÉFICES

- Grande solidité pour une longévité éprouvée
- Offre un très bon confort et une protection renforcée

Taille

VR / AG : 9 à 11

Normes

- EN 420+A1 (2009)
- EN 388 (2016)
- EN 407 (2004)
- EN 12477+A1(2005)



LES PRODUITS COMPLÉMENTAIRES



0088-CERA PLUS



0610-DESINFECTANT DESODORISANT



LUCIFER - RÉF : 2101

COMPOSITION / MATÉRIAU

- Croûte de bovin coloris beige
- Croûte de bovin naturelle
- Doublure main en éponge 65% coton, 35% polyester
- Doublure manchette en canvas 65% Coton, 35% Polyester
- Fil de couture en para-aramide

DURÉE D'USAGE

Régénération sous la responsabilité de l'utilisateur. Nous ne garantissons pas les niveaux de performance des produits régénérés.

REGLEMENTAIRE

Marquage CE selon le Règlement UE 2016/425
Certificat N° 0072/2697/162/01/19/0011



MODE D'EMPLOI, CONSEILS D'UTILISATION & D'ENTRETIEN

- Gant de protection exclusivement contre les risques mécaniques et thermiques et pour les travaux de soudage en milieu sec.
- Les gants de type A sont recommandés pour tous les procédés de soudage, hors le soudage TIG.
- 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.
- Dans le cas de gants destinés au soudage à l'arc : ces gants 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.
- Le gant ne doit pas être porté lorsqu'il existe un risque de happement par des pièces de machines en mouvement.
- Le gant doit être inspecté avant toute utilisation : le cuir extérieur ne doit pas être percé, déchiré, souillé de graisse ou d'huile ou ayant subi un changement d'aspect, coutures ouvertes, etc ... Si c'est le cas, le gant doit être mis au rebut car il n'apportera pas suffisamment de protection.
- Nettoyer en surface avec un chiffon humide. Sécher à température ambiante.

INSTRUCTION DE STOCKAGE & DU TRANSPORT

- Conserver dans le conditionnement d'origine, température et humidité ordinaires, locaux couverts et aérés.

RÉSULTATS TESTS LABORATOIRES

NORME	REFERENCE NORMATIVE	TEST	RESULTAT
Exigences générales	EN 420+A1 (2009)	Dextérité : Résistance électrique verticale paume selon la EN 1149-2(1997) : Résistance électrique verticale manchette selon la EN 1149-2(1997) :	2/5 1,25 x 106Ω 1,96 x 106Ω
Risques Mécaniques	EN 388 (2016)	Résistance à l'abrasion: Résistance à la coupure -couptest: Résistance à la déchirure: Résistance à la perforation: Résistance à la Coupure TDM EN ISO 13997:	3 /4 2 /5 4 /4 3 /4 X /A-F
Risques Thermiques - chaleur et/ou feu	EN 407 (2004)	Comportement au feu: Chaleur de contact: Chaleur convective: Chaleur radiant: Petites particules de métal liquides: Grosses projections de métal liquide:	4 /4 1 /4 3 /4 X /4 4 /4 X /4
Protection pour soudeurs	EN 12477+A1(2005)		TYPE A

Date de création :
02/04/2020-V2

Date de révision :
décembre 2023



Label décerné selon un cahier des charges issu de la norme ISO 26 000 contrôlé annuellement par Ecocert Environnement



GROUPE JLF - 4 rue du Président Carnot - 69002 Lyon - France - Tél. +33 (0)4 78 37 07 37 - Fax. +33 (0)4 78 37 62 89
SAS CAPITAL 361 760 € - RCS ANGOULEME B 314284134 - CODE APE 1520Z - CODE TVA FR 95 314 284 134 - N°SIRET 314 284 134 00041

Groupe JLF se réserve le droit de modifier les caractéristiques de fabrication du produit. Document non contractuel