



EN 388



2 1 2 1 X

EN 407



4 1 2 X 4 X

©JLFF Pro

TIGERA 1

GANT SOUDAGE TIG/WIG

Réf: 2102

DESRIPTIF

Gant de protection pour soudage de précision

LES POINTS FORTS

- > Grande dextérité
- > Grande sensibilité au toucher
- > Fleur de caprin apportant souplesse et légèreté

DOMAINE D'UTILISATION

- Sidérurgie et métallurgie: travaux de soudage type B

ENVIRONNEMENT D'UTILISATION

- Environnement sec

CARACTÉRISTIQUES

- Main en fleur de caprin naturelle
- Manchette de protection en croûte de bovin naturelle
- Coutures en para-aramide
- Ponces palmés

AVANTAGES & BÉNÉFICES

- Gant adapté aux risques mécaniques et thermiques pour les travaux de soudage de type TIG/WIG
- Mouvements facilités, grande dextérité
- Une sélection de matière ainsi que des coutures en Kevlar® offrant une grande solidité

Taille

VR / AG : 8 à 11

Normes

- EN 420 + A1 (2010)
- EN 388 (2016)
- EN 407 (2004)
- EN 12477+A1(2005)



LES PRODUITS COMPLÉMENTAIRES



0088-CERA PLUS



0610-DESINFECTANT DESODORISANT



TIGERA 1 - RÉF : 2102

COMPOSITION / MATÉRIAU

- Fleur de caprin naturelle
- Croûte de bovin naturelle
- 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° 0072/2697/162/06/18/0117



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

- Gant protégeant contre les risques mécaniques, le feu, la chaleur de contact, la chaleur convective et les petites projections de métal liquide lors de travaux de manutention et pouvant être utilisé lors d'activité de soudage type TIG/WIG en milieu sec.
- Les gants de type B sont recommandés pour les procédés de soudage de précision, tel que TIG/WIG.
- 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.
- Le gant ne doit pas être porté lorsqu'il existe un risque de happement par des pièces de machines en mouvement.
- Nettoyer en surface avec un chiffon humide. Sécher à température ambiante.
- Après chaque utilisation, vérifier que l'EPI ne présente pas de déchirures, de trous, de brûlures importantes ou de salissures pouvant altérer les propriétés et les niveaux de protection. Si c'est le cas, le produit doit être mis au rebut.

INSTRUCTION DE STOCKAGE & DU TRANSPORT

- Conserver dans le conditionnement d'origine, température et humidité ordinaires, locaux couverts et aérés. Nettoyer en surface avec un chiffon humide.

RÉSULTATS TESTS LABORATOIRES

NORME	REFERENCE NORMATIVE	TEST	RESULTAT
Exigences générales	EN 420 + A1 (2010)	Dextérité :	5/5
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:	2 /4 1 /5 2 /4 1 /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 2 /4 X /4 4 /4 X /4
Protection pour soudeurs	EN 12477+A1(2005)		TYPE B

Date de création :
23/03/2020-V2

Date de révision :
décembre 2022



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