

Prüfbericht-Nr.: <i>Test Report No.:</i>	21264046_002	Auftrags-Nr.: <i>Order No.:</i>	3201677	Seite 1 von 22 <i>Page 1 of 22</i>
Kunden-Referenz-Nr.: <i>Client Reference No.:</i>	161021	Auftragsdatum: <i>Order date:</i>	21.10.2016	
Auftraggeber: <i>Client:</i>	Weldas europe B.V. Blankenweg 18, 4612 RC BERGEN OP ZOOM, Niederlande			
Prüfgegenstand: <i>Test item:</i>	Schutzhandschuhe / Protective gloves			
Bezeichnung / Typ-Nr.: <i>Identification / Type No.:</i>	Artikel 10-1004 Article 10-1004			
Auftrags-Inhalt: <i>Order content:</i>	Baumusterprüfung / EC Type Approval			
Prüfgrundlage: <i>Test specification:</i>	EN 12477:2001 + A1:2005 Schutzhandschuhe für Schweißer <i>Protective gloves for welders</i>			
Wareneingangsdatum: <i>Date of receipt:</i>	14.02.2017			
Prüfmuster-Nr.: <i>Test sample No.:</i>	A000153477			
Prüfzeitraum: <i>Testing period:</i>	16.02.2017 – 28.03.2017			
Ort der Prüfung: <i>Place of testing:</i>	Prüfstelle für Textilien und PSA Leipzig			
Prüflaboratorium: <i>Testing laboratory:</i>	TÜV Rheinland LGA Products GmbH			
Prüfergebnis*: <i>Test result*:</i>	Pass			
geprüft von / tested by:		kontrolliert von / reviewed by:		
				
31.03.2017	J. Voigt/ Sachverständige/ Expert	31.03.2017	M. Schultz/ Sachverständiger/ Expert	
Datum	Name / Stellung	Unterschrift	Datum	Name / Stellung
<i>Date</i>	<i>Name / Position</i>	<i>Signature</i>	<i>Date</i>	<i>Name / Position</i>
Sonstiges / Other:				
Zustand des Prüfgegenstandes bei Anlieferung: <i>Condition of the test item at delivery:</i>		Prüfmuster vollständig und unbeschädigt <i>Test item complete and undamaged</i>		
<p>* Legende: 1 = sehr gut 2 = gut 3 = befriedigend 4 = ausreichend 5 = mangelhaft P(ass) = entspricht o.g. Prüfgrundlage(n) F(ail) = entspricht nicht o.g. Prüfgrundlage(n) N/A = nicht anwendbar N/T = nicht getestet</p> <p>Legend: 1 = very good 2 = good 3 = satisfactory 4 = sufficient 5 = poor P(ass) = passed a.m. test specification(s) F(ail) = failed a.m. test specification(s) N/A = not applicable N/T = not tested</p>				
<p>Dieser Prüfbericht bezieht sich nur auf das o.g. Prüfmuster und darf ohne Genehmigung der Prüfstelle nicht auszugsweise vervielfältigt werden. Dieser Bericht berechtigt nicht zur Verwendung eines Prüfzeichens. <i>This test report only relates to the a. m. test sample. Without permission of the test center this test report is not permitted to be duplicated in extracts. This test report does not entitle to carry any test mark.</i></p>				

v04

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz	EN 12477:2001 + A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen	Bewertung
Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Measuring results - Remarks	Evaluation

1	Produktdetails Product details	5-Finger-Handschuh 5 finger gloves	
2	Artikel / Modell Article / Model	„Softouch™“ Schweißler Handschuh Artikel 10-1004 „Softouch™“ Welding Glove Article 10-1004	
3	Größe Size	S, M, L, XL, XXL	
4	Leistungsstufen Performance levels	thermisch/ thermal:	4 1 2 X 4 X
		mechanisch/ mechanical	2 1 1 1
5	Verwendete Materialien Used materials	Innen- und Rückhand: Ziegenleder; Stulpe: Gewebe Palm and Back: goatskin; cuff: woven fabric	
6	Sonstiges Other	Vorhersehbare Verwendung wurde betrachtet. Zurzeit liegen für das/die Produkt/e weder Schutzklauselverfahren an, noch ist ein erhöhtes Unfallaufkommen bekannt. Foreseeable use was considered. Currently neither a safeguard clause procedure has been invoked nor is an increase in accidents known for this / these product (s).	
7	Mitgeltende Dokumente / Prüfberichte Further applicable documents / test reports	/*1 Prüfbericht Unschädlichkeiten / Test report innocuousness Bericht-Nr. / report nr.: AZ 252264 (06.12.2016) /*2 Prüfbericht Kleine Spritzer geschmolzenen Metalls / Test report small splashes of molten metal; STFI Bericht Nr. / report no. 2016 2697 (21.12.2016) /*3 Prüfbericht Schnittfestigkeit / Test report cut resistance; STFI Bericht Nr. / report no. P20162814, T2089_16 (21.12.2016) /*4 Prüfbericht Unschädlichkeiten / Test report innocuousness Bericht-Nr. / report nr.: 21264046_001f (10.01.2017)	

„Softouch™“ – Artikel / Article 10-1004

Detail



Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz	EN 12477:2001 + A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen	Bewertung
Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Measuring results - Remarks	Evaluation

EN 420 Schutzhandschuhe – Allgemeine Anforderungen und Prüfverfahren
EN 420 Protective gloves - General requirements and test methods

EN 420 4.1 Gestaltungsgrundsätze und Handschuhkonfektionierung — Allgemeines
Glove design and construction — General

	<ul style="list-style-type: none"> - bei normalen Tätigkeiten Schutz auf der höchstmöglichen Leistungsstufe - minimale Zeit zum An-/ Ausziehen - gesamte Leistung nicht wesentlich herabgesetzt durch Nähte <p><i>- in foreseeable conditions of use, protection at highest possible level</i></p> <p><i>- minimal time for put on/take off</i></p> <p><i>- overall not significantly decreased by seams</i></p>	<p>/*4 gegeben</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>
--	---	-------------------------------------	--

EN 420 4.2 Widerstand des Handschuhmaterials gegen Wasserdurchdringung
Resistance of glove materials to water penetration

	<ul style="list-style-type: none"> - für Lederhandschuhe: EN 344-1:1992, 5.12. Die Ergebnisse müssen entsprechend Tabelle 1 angegeben werden - for leather gloves: 5.12 of EN 344-1:1992. The results shall be reported according to Table 1; - alternatives Prüfverfahren nach EN 20811, dass für textile Materialien geeigneter ist. Die Ergebnisse müssen entsprechend EN 20811 angegeben werden, als Druck in Pascal. - alternative test method which is more appropriate to textile materials: EN 20811. The results shall be reported as a pressure in Pascal as required in EN 20811. <p>Leistungsstufen - Widerstand gegen Wasserdurchdringung / Levels of performance - resistance to water penetration</p>	---	<p>P <input type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>
--	--	-----	--

Tab. 1

Stufe / Level	Durchdringungszeit / Time to penetration [min]
1	30
2	60
3	120
4	180

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002 Test Report No.:									
Absatz Clause	EN 12477:2001 + A1:2005 Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse - Bemerkungen Measuring results - Remarks	Bewertung Evaluation						
EN 420 4.3	Unschädlichkeit von Schutzhandschuhen Innocuousness of protective gloves								
EN 420 4.3.1	Allgemeines General								
	<ul style="list-style-type: none"> - beim Gebrauch Schutz ohne gesundheitliche Schädigung - alle enthaltenen Substanzen, die bekannt sind, Allergien zu verursachen, sind anzugeben - <i>protection at use without harm to user</i> - <i>all substances contained which are known to cause allergies are named</i> 	/*4 gegeben given	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>						
	Azo-Farbstoffe Azo dye stuff								
	< 30 mg/kg nach / according to: 1907/2006/EU	/*1 < 5 mg/kg	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>						
EN 420 4.3.2	Bestimmung des pH-Wertes Determination of pH-value								
	Der pH-Wert für Handschuhe muss größer als 3,5 und kleiner als 9,5 sein. <i>The pH value for all gloves shall be greater than 3,5 and less than 9,5.</i>	/*1 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;"></th> <th style="width: 50%; text-align: center;">pH-Wert/ pH value</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Innenhand Palm</td> <td style="text-align: center;">4,5</td> </tr> <tr> <td>Stulpe Cuff</td> <td style="text-align: center;">5,8</td> </tr> </tbody> </table>		pH-Wert/ pH value	Innenhand Palm	4,5	Stulpe Cuff	5,8	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
	pH-Wert/ pH value								
Innenhand Palm	4,5								
Stulpe Cuff	5,8								
EN 420 4.3.3	Bestimmung des Chrom(VI)-Gehaltes Determination of chromium (VI) content								
	Der Chrom(VI)-Gehalt von Handschuhen, die Leder enthalten, darf bei der Bestimmung nach dem Prüfverfahren nach EN ISO 17075:2007 3,0 mg/kg nicht überschreiten. Enthält der Handschuh verschiedene Arten von Leder, muss jede Lederart, unabhängig davon, ob sie mit der Haut in Berührung kommt oder nicht, separat geprüft werden und die vorgenannte Anforderung erfüllen. <i>The quantity of Chromium VI in gloves containing leather shall not exceed 3,0 mg/kg when determined according to the test method described in EN ISO 17075:2007. If the glove includes different types of leather, whether in contact with the skin or not, each leather type shall be tested separately and comply with the above requirement.</i>	/*3 < 3 mg/kg	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>						

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002 Test Report No.:			
Absatz Clause	EN 12477:2001 + A1:2005 Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse - Bemerkungen Measuring results - Remarks	Bewertung Evaluation
EN 420 4.3.4	Bestimmung des Protein Gehaltes <i>Determination of extractable protein content</i>		
	Schutzhandschuhe aus Naturkautschuk müssen hinsichtlich ihres extrahierbaren Proteingehalts die in EN 455-3 festgelegten Anforderungen erfüllen. Naturkautschuk: <i>Lowry- Prüfmethode</i> so gering wie vernünftigerweise praktikabel (ALARP) <i>Natural rubber gloves shall be submitted to requirements stated in EN 455-3 on extractable protein content. natural rubber: latex Lowry- test method as low as reasonably practicable (ALARP)</i>	---	P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
EN 420 4.4	Reinigung Cleaning		
	Sofern Pflegeanweisungen angegeben sind, sind die in den spezifischen Normen aufgeführten relevanten Prüfungen an den Handschuhen durchzuführen, bevor und nachdem sie der höchsten empfohlenen Anzahl von Reinigungen unterzogen worden sind. Die Leistungsstufen dürfen durch die empfohlene Anzahl der Reinigungen nicht negativ beeinflusst werden. <i>If care instructions are provided, the relevant tests of the specific standards shall be performed on the gloves, before and after they have been subjected to the maximum recommended number of cleaning cycles. The levels of performance shall not be negatively affected throughout the recommended number of cycles.</i>	---	P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
EN 420 4.5	Elektrostatische Eigenschaften Electrostatic properties		
	wenn erforderlich / <i>if required</i> Das Prüfergebnis muss in den Herstellerinformationen angegeben werden zusammen mit den Informationen nach 7.3.11. Es dürfen keine Piktogramme für elektrostatische Eigenschaften verwendet werden. <i>The test result shall be reported in the information supplied by the manufacturer accompanied by the information stated in 7.3.11. Electrostatic pictograms shall not be used for this property.</i>	---	P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz	EN 12477:2001 + A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen	Bewertung
Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Measuring results - Remarks	Evaluation

EN 420 5.3	Wasserdampfdurchlässigkeit (WDD) und Wasserdampfaufnahme (WDA) Water vapour transmission (WVT) and Water vapour absorption (WVA)		
	<p>sofern durchführbar, müssen Schutzhandschuhe wasserdampfdurchlässig sein sofern gefordert: WDD $\geq 5 \text{ mg/ (cm}^2\text{h)}$</p> <p>wenn die Schutzstufe eine Wasserdampfdurchlässigkeit verhindert oder ausschließt, sollte dennoch der Effekt des Schwitzens so viel wie möglich reduziert sein falls gefordert: WDA: $\geq 8 \text{ mg/cm}^2$ für 8 h</p> <p><i>protective gloves shall allow water vapour transmission. if required: WVT: $\geq 5 \text{ mg/ (cm}^2\text{.h)}$</i></p> <p><i>where protection level inhibits or excludes water vapour transmission, effect of perspiration has to be reduced if required: WVA: $\geq 8 \text{ mg/cm}^2$ for 8 h</i></p>	<p>/*4 Innenhand / palm: WDD / WVT 10,08 mg/cm²h WDA / WVA 8,85 mg/cm²</p> <p>Effekt des Schwitzens so viel wie möglich reduziert <i>Reduced as much as possible effect of perspiration</i></p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p>

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Seite 9 von 22
Page 9 of 22

Absatz	EN 12477:2001 + A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen	Bewertung
Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Measuring results - Remarks	Evaluation

**3.3 Besondere Anforderungen
Specific Requirements**

Schutzhandschuhe für Schweißer müssen nach Tabelle 2 geprüft werden und entsprechend den Prüfergebnissen den beiden Ausführungen A und B zugeordnet werden./ *Protective gloves for welders shall be tested and, according to the test results, be classified as type A and/or type B, according to Table 2.*

Nach jeder thermischen Prüfung muss festgestellt werden, dass kein Futtermaterial geschmolzen ist. Während der Prüfung auf Beständigkeit gegen kleine Spritzer geschmolzenen Metalls darf sich Handschuhmaterial nicht entzünden, wenn Tropfen an ihm haften./ *After each thermal test, all inner materials shall be inspected to ensure that no melting has occurred. During the test for resistance to small splashes of molten metal, if drops adhere to the material, then the material shall not ignite.*

gegeben
Ausführung B

given
Type B

gegeben

given

P
F
N/A
N/T

Tabelle/ table 2	Anforderungen/ Requirements	Mindestleistungsstufen/ Minimum Performance required		
		EN	Ausführung/ Type A	Ausführung/ Type B
	Abriebbeständigkeit/ Abrasion resistance	EN 388	2 (500 Zyklen/ cycles)	1 (100 Zyklen/ cycles)
	Schnittbeständigkeit/ Blade cut resistance	EN 388	1 (Index 1,2)	1 (Index 1,2)
	Weiterreißbeständigkeit / Tear resistance	EN 388	2 (25 N)	1 (10 N)
	Einstichbeständigkeit/ Puncture resistance	EN 388	2 (60 N)	1 (20 N)
	Brennverhalten/ Burning behaviour	EN 407	3	2
	Kontaktwärme- beständigkeit/ Contact heat resistance	EN 407	1 (Kontakttemp./ contact temperature 100 °C)	1 (Kontakttemp./ contact temperature 100 °C)
	Konvektionswärmebest- ändigkeit/ Convective heat resistance	EN 407	2 (HTI ≥ 7)	0
	Beständigkeit gegen kleine Spritzer geschmolzenen Metalls/ Resistance to small splashes of molten metal	EN 407	3 (25 Tropfen/ droplets)	2 (15 Tropfen/ droplets)
	Fingerfertigkeit/ Dexterity	EN 420	1 (kleinster Durchmesser/ smallest diameter 11 mm)	4 (kleinster Durchmesser/ smallest diameter 6,5 mm)

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002 Test Report No.:		Seite 10 von 22 Page 10 of 22	
Absatz Clause	EN 12477:2001 + A1:2005 Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse - Bemerkungen Measuring results - Remarks	Bewertung Evaluation
3.4	Optionale Anforderungen für Schutzhandschuhe für Lichtbogen-Schweißen unter üblichen Bedingungen Optional requirements for gloves intended for arc welding in normal conditions of use		
	<p>Schutzhandschuhe müssen ohne elektrisch leitende Verbindung, z. B. durch Metallnieten, zwischen Außen und Innenseite hergestellt werden. Die Anforderung wird visuell geprüft.</p> <p>Der elektrische Widerstand zwischen Innen- und Außenseite von Handschuhen des Typ A und Typ B muss</p> <p style="text-align: center;">$> 10^5 \Omega$ sein.</p> <p>Prüfung nach 5.10.</p> <p><i>Gloves shall be designed without electrical conductive connection between their outside and inside parts, e.g. by metal parts as rivets. Conformity shall be checked by visual inspection.</i></p> <p><i>The electrical vertical resistance for gloves type A and B shall be</i></p> <p style="text-align: center;">$> 10^5 \Omega$.</p> <p><i>The testing shall be according to 5.10.</i></p>	---	P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
4	Konditionierung Conditioning		
	<p>Vor dem Prüfen müssen die Proben wie in der besonderen Prüfverfahrennorm angegeben, konditioniert werden.</p> <p>Bei Schutzhandschuhen aus mehreren Lagen müssen alle Lagen gleichzeitig geprüft werden, selbst wenn die Lagen nach Entnahme der Prüfproben nicht mehr miteinander verbunden sind.</p> <p>Sind Pflegeanleitungen vorhanden, müssen alle Prüfungen an den Handschuhen erfolgen, bevor und nachdem sie der höchsten Anzahl von Reinigungszyklen unterworfen worden sind.</p> <p>Die vor oder nach der höchsten Anzahl von Reinigungszyklen erreichte niedrigste Leistungsstufe muss in der Kennzeichnung und in der Gebrauchsanleitung angegeben werden.</p> <p><i>Before testing, the test samples shall be conditioned as specified in the specific test method standard.</i></p> <p><i>For protective gloves with a multilayer construction, the test shall be carried out on all layers simultaneously, even if these, after removal of the test samples, are no longer connected to one another.</i></p> <p><i>If care instructions are provided, all the tests shall be performed on the gloves, before and after they have been subjected to the maximum recommended number of cleaning cycles.</i></p> <p><i>The lowest performance level obtained from either before or after the maximum number of cleaning cycles shall be provided in the marking and in the instructions for use.</i></p>		
5	Prüfverfahren Test methods		
	<p>Wenn Teile des Handschuhs zur Prüfung eingereicht werden, die aus unterschiedlichen Materialien bestehen, müssen alle diese Materialien geprüft werden. Die Einteilung beruht auf der niedrigsten erreichten Leistungsstufe.</p> <p><i>If the glove areas to be submitted to the tests are made of different materials, all these materials shall be tested. The classification is based on the lowest performance level obtained</i></p>		

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz	EN 12477:2001 + A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen	Bewertung
Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Measuring results - Remarks	Evaluation

5.1	Abriebfestigkeit Abrasion resistance																						
	<p>Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach 6.1 der EN 388:1994 auf der Handinnenfläche und, wenn die Schutzhandschuhe aus unterschiedlichen Materialien bestehen, auf dem Handrücken geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders' protective gloves shall be tested according to 6.1 of EN 388:1994 on the palm of the glove and on the back if it is made of different materials.</i></p> <p>mindestens Leistungsstufe 1 <i>at least level 1</i></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe <i>Performance level</i></th> <th>Abriebfestigkeit [Zyklen] <i>Abrasion [cycles]</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>100</td></tr> <tr><td>2</td><td>500</td></tr> <tr><td>3</td><td>2000</td></tr> <tr><td>4</td><td>8000</td></tr> </tbody> </table> <p>Schleifpapier / <i>abrasive paper</i>: Klingspor PL31B Gritt 180</p>	Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Abriebfestigkeit [Zyklen] <i>Abrasion [cycles]</i>	1	100	2	500	3	2000	4	8000	<p>/*4 Durchbruch bei ca. [Zyklen] <i>Breakthrough at about [cycles]</i></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>1. Lage / layer</th> <th>2. Lage / layer</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>500-2000</td><td>---</td></tr> <tr><td>500-2000</td><td>---</td></tr> <tr><td>500-2000</td><td>---</td></tr> <tr><td>500-2000</td><td>---</td></tr> </tbody> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung / <i>lowest value for classification</i>: 500</p>	1. Lage / layer	2. Lage / layer	500-2000	---	500-2000	---	500-2000	---	500-2000	---	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe / level 2</p> <p>Typ B</p>
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Abriebfestigkeit [Zyklen] <i>Abrasion [cycles]</i>																						
1	100																						
2	500																						
3	2000																						
4	8000																						
1. Lage / layer	2. Lage / layer																						
500-2000	---																						
500-2000	---																						
500-2000	---																						
500-2000	---																						
5.2	Schnittfestigkeit Cut resistance																						
	<p>Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach 6.2 der EN 388:1994 auf der Handinnenfläche des Handschuhes geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders' protective gloves shall be tested according to 6.2 of EN 388:1994 on the palm of the glove.</i></p> <p>mindestens Leistungsstufe 1 <i>at least level 1</i></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe <i>Performance level</i></th> <th>Schnittfestigkeit [Faktor] <i>Blade cut resistance [Factor]</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>1,2</td></tr> <tr><td>2</td><td>2,5</td></tr> <tr><td>3</td><td>5,0</td></tr> <tr><td>4</td><td>10,0</td></tr> <tr><td>5</td><td>20,0</td></tr> </tbody> </table>	Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Schnittfestigkeit [Faktor] <i>Blade cut resistance [Factor]</i>	1	1,2	2	2,5	3	5,0	4	10,0	5	20,0	<p>Index i: 2,1 1,8 1,8 1,8 1,7 2,1 1,7 2,5 2,0 2,2</p> <p>Index I: <u>1,9</u> <u>2,1</u></p> <p>niedrigster Index I zur Klassifizierung / <i>lowest Index I for classification</i>: 1,9</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe / level 1</p> <p>Typ B</p>								
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Schnittfestigkeit [Faktor] <i>Blade cut resistance [Factor]</i>																						
1	1,2																						
2	2,5																						
3	5,0																						
4	10,0																						
5	20,0																						

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz	EN 12477:2001 + A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen	Bewertung
Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Measuring results - Remarks	Evaluation

5.3	Weiterreifestigkeit Tear resistance																						
	<p>Das Material fr Schweißer-Schutzhandschuhe muss nach 6.3 der EN 388:1994 auf der Handinnenfläche des Handschuhs geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders' protective gloves shall be tested according to 6.3 of EN 388:1994 on the palm of the glove.</i></p> <p>mindestens Leistungsstufe 1 at least level 1</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>Weiterreifestigkeit [N] Tear resistance [N]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>75</td> </tr> </tbody> </table>	Leistungsstufe Performance level	Weiterreifestigkeit [N] Tear resistance [N]	1	10	2	25	3	50	4	75	<p>/*4 Einzelwerte [N] Several values [N]</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>1. Lage / layer</th> <th>2. Lage / layer</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15,1</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>17,8</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>13,2</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>20,2</td> <td>---</td> </tr> </tbody> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung / lowest value for classification: 13,2 N</p>	1. Lage / layer	2. Lage / layer	15,1	---	17,8	---	13,2	---	20,2	---	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe / level 1</p> <p>Typ B</p>
Leistungsstufe Performance level	Weiterreifestigkeit [N] Tear resistance [N]																						
1	10																						
2	25																						
3	50																						
4	75																						
1. Lage / layer	2. Lage / layer																						
15,1	---																						
17,8	---																						
13,2	---																						
20,2	---																						
5.4	Durchstichfestigkeit Puncture resistance																						
	<p>Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach 6.4 der EN 388:1994 auf der Handinnenfläche des Handschuhs geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders' protective gloves shall be tested according to 6.4 of EN 388:1994 on the palm of the glove.</i></p> <p>mindestens Leistungsstufe 1 at least level 1</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>Durchstichfestigkeit [N] Puncture resistance [N]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>150</td> </tr> </tbody> </table>	Leistungsstufe Performance level	Durchstichfestigkeit [N] Puncture resistance [N]	1	20	2	60	3	100	4	150	<p>/*4 Einzelwerte [N] several values [N]</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>36,6</td> <td>42,1</td> </tr> <tr> <td>33,1</td> <td>53,2</td> </tr> </tbody> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung / lowest value for classification: 33,1 N</p>	36,6	42,1	33,1	53,2	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe / level 1</p> <p>Typ B</p>						
Leistungsstufe Performance level	Durchstichfestigkeit [N] Puncture resistance [N]																						
1	20																						
2	60																						
3	100																						
4	150																						
36,6	42,1																						
33,1	53,2																						

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz	EN 12477:2001 + A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen	Bewertung
Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Measuring results - Remarks	Evaluation

5.5	Brennverhalten Burning behaviour																													
	<p>Der Handschuh muss nach 6.3 der EN 407:1994 geprüft werden.</p> <p><i>The glove shall be tested according to 6.3 of EN 407:1994.</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>Brennzeit [s] after flame time [s]</th> <th>Glimmzeit [s] after glow time [s]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>≤ 20</td> <td>keine Anforderg. no requirement</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>≤ 10</td> <td>≤ 120</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>≤ 3</td> <td>≤ 25</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>≤ 2</td> <td>≤ 5</td> </tr> </tbody> </table> <p>- kein schmelzendes Abtropfen - Naht darf sich nach 15s Beflammung nicht öffnen - innerste Schicht darf keine Anzeichen von Schmelzen zeigen</p> <p><i>- Material shall not drip if the material melts - seam must not come apart after an ignition time of 15s - inner layer must not show any melting</i></p>	Leistungsstufe Performance level	Brennzeit [s] after flame time [s]	Glimmzeit [s] after glow time [s]	1	≤ 20	keine Anforderg. no requirement	2	≤ 10	≤ 120	3	≤ 3	≤ 25	4	≤ 2	≤ 5	<p>/*4 Beflammung 15 s <i>Ignition time 15 s</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Brennzeit / after flame time [s]</th> <th>Glimmzeit / after glow time [s]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0</td><td>0</td></tr> <tr><td>0</td><td>0</td></tr> </tbody> </table> <p>schmelz. Abtropfen nein/no <i>melting dripping</i> Nahtöffnung nein/no <i>seam opening</i> Schmelzen innen nein/no <i>melting inside</i></p>	Brennzeit / after flame time [s]	Glimmzeit / after glow time [s]	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	<p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe / level 4</p> <p>Typ B</p>
Leistungsstufe Performance level	Brennzeit [s] after flame time [s]	Glimmzeit [s] after glow time [s]																												
1	≤ 20	keine Anforderg. no requirement																												
2	≤ 10	≤ 120																												
3	≤ 3	≤ 25																												
4	≤ 2	≤ 5																												
Brennzeit / after flame time [s]	Glimmzeit / after glow time [s]																													
0	0																													
0	0																													
0	0																													
0	0																													
0	0																													
5.6	Kontaktwärme Contact heat																													
EN 702, Tab.2	<p>Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach EN 702 auf der Handinnenfläche des Handschuhs mit einer Kontakttemperatur von 100 °C geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders' protective gloves shall be tested according to EN 702, on the palm of the glove, with a contact temperature of 100 °C.</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>Kontakttemp. / Contact temp. T_C [°C]</th> <th>Schwellenwertzeit / threshold time t_t [s]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>100</td> <td>≥ 15</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>250</td> <td>≥ 15</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>350</td> <td>≥ 15</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>500</td> <td>≥ 15</td> </tr> </tbody> </table> <p>Hat der Schutzhandschuh die Leistungsstufe 3 oder 4, so muss das Brennverhalten nach 6.3 geprüft werden. Das Erzeugnis muss wenigstens die Leistungsstufe 3 im Brennverhalten erreichen, sonst wird als höchste Leistungsstufe Stufe 2 angegeben.</p> <p><i>If performance level 3 or 4 is reached, burning behaviour shall be tested. The performance level of burning behaviour shall be 3, if not only performance level 2 of contact heat is stated explicitly.</i></p>	Leistungsstufe Performance level	Kontakttemp. / Contact temp. T _C [°C]	Schwellenwertzeit / threshold time t _t [s]	1	100	≥ 15	2	250	≥ 15	3	350	≥ 15	4	500	≥ 15	<p>/*4</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Kontakttemp. / contact temp. [°C]</th> <th>Schwellenwertzeit / threshold time t_t [s]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>100</td> <td>30,5</td> </tr> <tr> <td>250</td> <td>9,1</td> </tr> </tbody> </table>	Kontakttemp. / contact temp. [°C]	Schwellenwertzeit / threshold time t _t [s]	100	30,5	250	9,1	<p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe / level 1</p> <p>Typ B</p>						
Leistungsstufe Performance level	Kontakttemp. / Contact temp. T _C [°C]	Schwellenwertzeit / threshold time t _t [s]																												
1	100	≥ 15																												
2	250	≥ 15																												
3	350	≥ 15																												
4	500	≥ 15																												
Kontakttemp. / contact temp. [°C]	Schwellenwertzeit / threshold time t _t [s]																													
100	30,5																													
250	9,1																													

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz	EN 12477:2001 + A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen	Bewertung
Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Measuring results - Remarks	Evaluation

5.7	Konvektive Wärme Convective heat												
EN 367 Tab. 2	<p>Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach EN 367 auf der Handinnenfläche und, wenn die Handschuhe aus unterschiedlichen Materialien bestehen, auf dem Handrücken und der Stulpe geprüft werden. <i>The material for welders' protective gloves shall be tested according to EN 367, on the palm, on the back and on the cuff of the glove if they are made of different materials.</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>Wärmeübergangsindex / Heat transfer index HTI [s]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>≥ 4</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>≥ 7</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>≥ 10</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>≥ 18</td> </tr> </tbody> </table> <p>Eine Leistungsstufe für konvektive Wärme wird nur angegeben, wenn die Leistungsstufe 3 oder 4 für das Brennverhalten erreicht wird. <i>Performance level is only stated, if performance level 3 or 4 of burning behaviour is reached.</i></p>	Leistungsstufe Performance level	Wärmeübergangsindex / Heat transfer index HTI [s]	1	≥ 4	2	≥ 7	3	≥ 10	4	≥ 18	<p>/*4 Wärmeübergangsindex / Heat transfer index HTI [s]</p> <p>Handinnenfläche/ palm 16,4</p> <p>Handrücken/ back 7,5</p> <p>Stulpe/ cuff 8,4</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe / level 2</p> <p>Typ B</p>
Leistungsstufe Performance level	Wärmeübergangsindex / Heat transfer index HTI [s]												
1	≥ 4												
2	≥ 7												
3	≥ 10												
4	≥ 18												
5.8	Kleine Spritzer geschmolzenen Metalls Small splashes of molten metal												
EN 348 Tab. 5	<p>Das Material für Schweißer-Schutzhandschuhe muss nach EN 348 auf dem Handrücken und, wenn die Handschuhe aus unterschiedlichen Materialien bestehen, auf einer Stulpe geprüft werden. Bei der Prüfung muss die Anzahl der Tropfen, die zu einer Temperaturerhöhung von 40 °C führt, den Anforderungen der Tabelle 5 entsprechen. <i>The material for welders' protective gloves shall be tested according to EN 348, on the back and on the cuff of the glove, if these are made of different materials. Using the test method the number of droplets which produce a temperature rise of 40°C, shall correspond to the requirements of table 5.</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>Anzahl der Tropfen Number of droplets</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>≥ 10</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>≥ 15</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>≥ 25</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>≥ 35</td> </tr> </tbody> </table> <p>Eine Leistungsstufe für kleine Spritzer geschmolzenen Metalls wird nur angegeben, wenn die Leistungsstufe 3 oder 4 für das Brennverhalten erreicht wird. <i>Performance level is only stated, if performance level 3 or 4 of burning behaviour is reached.</i></p>	Leistungsstufe Performance level	Anzahl der Tropfen Number of droplets	1	≥ 10	2	≥ 15	3	≥ 25	4	≥ 35	<p>/*2</p> <p>Anzahl der Tropfen Number of droplets</p> <p>Handrücken/ back > 35</p> <p>Stulpe/ cuff > 35</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe / level 4</p> <p>Typ B</p>
Leistungsstufe Performance level	Anzahl der Tropfen Number of droplets												
1	≥ 10												
2	≥ 15												
3	≥ 25												
4	≥ 35												

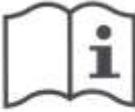
Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz	EN 12477:2001 + A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen	Bewertung
Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Measuring results - Remarks	Evaluation

5.9	Fingerfertigkeit Dexterity														
EN 388 Tab. 4	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>geringster Durchmesser des Stiffes smallest diameter of pin [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>9,5</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>6,5</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table> <p>Der Handschuh muss nach 6.3 der EN 420:2003 geprüft werden./ The glove shall be tested according to 6.3 of EN 420:2003</p>	Leistungsstufe Performance level	geringster Durchmesser des Stiffes smallest diameter of pin [mm]	1	11	2	9,5	3	8	4	6,5	5	5	/*4 Prüfstift / pin: 5 mm	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/> Stufe / level 5 Typ B
Leistungsstufe Performance level	geringster Durchmesser des Stiffes smallest diameter of pin [mm]														
1	11														
2	9,5														
3	8														
4	6,5														
5	5														
5.10	Prüfung von Schutzhandschuhen für Lichtbogen-Schweißen bei üblicher Verwendung — elektrischer Durchgangswiderstand Test for gloves intended for arc welding in normal conditions of use - Electrical vertical resistance														
	<p>Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss mindestens 24 h in einer Atmosphäre mit der Temperatur von $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ und einer relativen Luftfeuchte von $(85 \pm 3) \%$ konditioniert werden. Die Prüfung nach EN 1149-2 muss innerhalb 5 min nach Entnahme aus der Konditionieratmosphäre erfolgen.</p> <p>Der elektrische Durchgangswiderstand jedes einzelnen Teils des Handschuhs oder des Handschuhs mit langer Stulpe einschließlich der Stulpe muss geprüft werden. Falls die äußere Materialschicht des Handschuhs die Anforderung erfüllt, müssen die unterschiedlichen Teile der äußeren Materialschicht geprüft werden. Falls die Außenschicht des Handschuhs die Anforderung nicht erfüllt, jedoch die Kombination der Außenschicht und des Innenfutters die Anforderung erfüllt, dann müssen alle unterschiedlichen Konstruktionen von Handschuh und Stulpe geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders' protective gloves shall be conditioned for at least 24 h in an atmosphere having a temperature of $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ and a relative humidity of $(85 \pm 3) \%$. Testing in accordance with EN 1149-2 shall be carried out under these conditions or within 5 min of removal from this atmosphere.</i></p> <p><i>The vertical electrical resistance of each differing part of the glove or gauntlet including the cuff shall be tested. If the external surface of the glove on its own exceeds the requirements, then only the differing external surfaces need to be tested. However, if the external surface does not pass but the combination of the external surface and the lining do meet the requirements, then each differing construction of the glove and cuff shall be tested.</i></p>														

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002 Test Report No.:			
Absatz Clause	EN 12477:2001 + A1:2005 Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse - Bemerkungen Measuring results - Remarks	Bewertung Evaluation
6	Kennzeichnung Marking		
	<ul style="list-style-type: none"> - Die Kennzeichnung muss 7.1 und 7.2 der EN 420:2003 entsprechen. - Außerdem sind auf jedem Handschuh die Nummer dieser Norm und entsprechend der Ausführung die Buchstaben A oder B und die Piktogramme für thermische Gefährdungen und mechanische Gefährdungen anzugeben. - Jede Verpackung, die den Handschuh unmittelbar enthält, muss mit dem Piktogramm für Schutzhandschuhe gegen thermische Gefährdungen sowie der Nummer dieser Norm und der Ausführung des Handschuhs gekennzeichnet werden. - Nach Wahl des Herstellers darf auf jeder Verpackung auch das besondere Piktogramm für Schutzhandschuhe gegen mechanische Gefährdungen angebracht werden. - <i>The marking shall comply with 7.1 and 7.2 of EN 420:2003.</i> - <i>In addition, each glove shall be marked with the number of the present standard, followed by letter A or B depending on whether it is a type A product or a type B product, plus the pictograms for thermal risks and mechanical risks.</i> - <i>Each packaging enclosure that immediately contains the glove shall be marked with the pictogram for protective gloves against thermal risks plus the number of this standard and the type of the glove.</i> - <i>On each packaging enclosure the manufacturer may also choose to affix the specific pictogram for protective gloves against mechanical risks.</i> 	<p>gegeben</p> <p>Typ B</p> <p>N/A</p> <p>gegeben</p> <p>given</p> <p>Type B</p> <p>N/A</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>
EN 420 7.1	Kennzeichnung und Information – Allgemeines Marking and Information – General		
	<p>Alle Angaben müssen präzise und umfassend sein und mindestens in der offizielle Sprache des Bestimmungslandes.</p> <p><i>All details have to be precise and in official language of country of destination.</i></p>	<p>gegeben</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz	EN 12477:2001 + A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen	Bewertung
Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Measuring results - Remarks	Evaluation
EN 420 7.2	Kennzeichnung und Information – Kennzeichnung <i>Marking and Information – Marking</i>		
EN 420 7.2.1	<p>Jeder Schutzhandschuh muss mit folgenden Angaben gekennzeichnet sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Name, Handelsmarke oder andere Erkennungsmerkmale des Herstellers oder seines Repräsentanten - Handschuhbezeichnung (Handelsname oder Code, der dem Anwender die eindeutige Identifizierung des Produkts innerhalb des Sortiments des Herstellers oder bevollmächtigten Repräsentanten erlaubt) - Größenbezeichnung - Kennzeichnung mit Verfallsdatum - das Piktogramm mit der Nummer der Norm und die Leistungsstufen - CE-Zeichen gemäß Richtlinie 89/686/EWG <p><i>Each protective glove shall be marked with the following information:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Name, trade mark or other means of identification of manufacturer or his authorized representative</i> - <i>Glove designation (commercial name or code allowing the user to identify clearly the product within the manufacturer's/authorized representative's range)</i> - <i>Size designation</i> - <i>Marking with date of obsolescence</i> - <i>Pictogram with number of standard and performance levels</i> - <i>CE-mark in accordance to Directive 89/686/EEC</i> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">   <p>EN 388: 2003</p> </div>	<p>WELDAS®</p> <p>SOFTouch™ 10-1004</p> <p>z.B.: M (8 ½) gegeben in Information des Herstellers Nummer der Norm und Jahr fehlt gegeben</p> <p>WELDAS®</p> <p>SOFTouch™ 10-1004</p> <p>e.g.: M (8 ½) given in user manual given</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz	EN 12477:2001 + A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen	Bewertung
Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Measuring results - Remarks	Evaluation

EN 420 7.2.2	Kennzeichnung und Information – Kennzeichnung der Verpackung <i>Marking and Information – Marking of Packaging</i>		
	<p>Jede kleinste Verpackungseinheit, welche den Handschuh unmittelbar enthält, muss eindeutig mit den nachfolgenden Angaben gekennzeichnet sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Name und volle Anschrift des Herstellers oder seines autorisierten Repräsentanten - Handschuhbezeichnung (Handelsname oder Code, der dem Anwender die eindeutige Identifizierung des Produkts innerhalb des Sortiments des Herstellers oder bevollmächtigten Repräsentanten erlaubt) - Größenbezeichnung - Kennzeichnung mit Verfallsdatum - Hinweis, wo die Information des Herstellers zu erhalten ist - bei einfachen Handschuhen der Hinweis, „Nur bei minimalen Gefahren“ o. ä. - das Piktogramm mit der Nummer der Norm und die Leistungsstufen <p><i>Each packaging enclosure that immediately contains the gloves shall be clearly marked with the following:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Name, trade mark or other means of identification of manufacturer or his authorized representative</i> - <i>Glove designation (commercial name or code allowing the user to identify clearly the product within the manufacturer's/authorized representative's range)</i> - <i>Size designation</i> - <i>Marking with date of obsolescence</i> - <i>Note where the information of the manufacturer is to obtain</i> - <i>for simple gloves note "Only for minimal risks" etc.</i> - <i>Pictogram with number of standard and performance levels</i> 	<p>WELDAS®</p> <p>SOFTouch™ 10-1004</p> <p>z.B.: M (8 ½) gegeben in Information des Herstellers</p> <p>Die Kennzeichnung und Information befindet sich in der Erklärung des Herstellers</p> <p>N/A</p> <p>gegeben</p> <p>WELDAS®</p> <p>SOFTouch™ 10-1004</p> <p>e.g.: M (8 ½) given in user manual the marking and information is available on the information of the manufacturer</p> <p>N/A</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002 Test Report No.:			
Absatz	EN 12477:2001 + A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen	Bewertung
Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Measuring results - Remarks	Evaluation
7	Information des Herstellers Information supplied by the manufacturer		
	<ul style="list-style-type: none"> - Gebrauchsanleitungen müssen 7.1 und 7.3 der EN 420:2003 entsprechen. - Der Hersteller muss Angaben über den empfohlenen Gebrauch des Handschuhs machen. - Handschuhe der Ausführung B werden empfohlen, wenn eine hohe Fingerfertigkeit erforderlich ist, z. B. beim WIG-Schweißen. Für die übrigen Schweißverfahren werden Handschuhe der Ausführung A empfohlen. - Instructions for use shall comply with 7.1 and 7.3 of EN 420:2003. - The manufacturer shall give some information on the recommended use of the glove. - Type B gloves are recommended when high dexterity is required, as for TIG welding. Type A gloves are recommended for other welding processes. 	<p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p><i>given</i></p> <p><i>given</i></p> <p><i>given</i></p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>
EN 420 7.1	<p>Alle Informationen müssen präzise und umfassend sein. Sie sind mindestens in der (den) offiziellen Sprache(n) des Bestimmungslandes anzugeben.</p> <p><i>All information shall be precise and comprehensive, and provided at least in the official language(s) of the country of destination.</i></p>	<p>gegeben</p> <p><i>given</i></p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>
EN 420 7.3	<p>Folgende Mindestinformationen müssen beigefügt werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Name und volle Anschrift des Herstellers oder des autorisierten Repräsentanten - Artikelbezeichnung, Code oder Nr. - Informationen über verfügbare Größen - Verweis auf Normen mit dazu gehörigem Piktogramm und Leistungsstufen - falls erfordert, Verfallsdatum bzw. Information zur Haltbarkeit - Informationen, wenn der Schutz nur für Teile der PSA gewährleistet ist - mögliche Probleme - eine Liste aller Substanzen, die Allergien verursachen können - Gebrauchsanweisung für die Benutzung der Schutzhandschuhe und für Gebrauch mit anderen PSA - Pflegekennzeichnung und Hinweise zur Lagerung 	<p>Weldas Europe B.V. Blankenweg 18 4612 RC Bergen op Zoom Holland 10-1004</p> <p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>„Die Gebrauchsdauer ist abhängig vom Verschleißgrad und der Verwendungintensität in den jeweiligen Einsatzbereichen. Zeitliche Angaben sind daher nicht möglich.“</p> <p>N/A</p> <p>gegeben</p> <p>N/A</p> <p>gegeben</p> <p>gegeben</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz Clause	EN 12477:2001 + A1:2005 Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse - Bemerkungen Measuring results - Remarks	Bewertung Evaluation
	<p>Wenn erforderlich, Prüfergebnisse nach 4.5 zusammen mit Verweis auf die entsprechende Norm, Prüfatmosfera, Prüffläche des Handschuhs und Prüfverfahren/Prüfelektrode und Prüfspannung wie in der entsprechenden Prüfnorm angegeben. Außerdem ist ein Warnhinweis anzugeben, dass alle Kleidung und Schuhe bei Verwendung zusammen mit Handschuhen mit diesen Eigenschaften unter Berücksichtigung elektrostatischer Risiken konstruiert sein müssen.</p> <p>CE-Zeichen gemäß Richtlinie 89/686/EWG</p> <p>Angaben zur Durchlässigkeit von UV-Strahlung und Verhalten bei Lichtbogen-Schweißen</p> <p>Der Hersteller muss angeben, dass:</p> <ul style="list-style-type: none"> - es z. Z. kein genormtes Prüfverfahren für die Durchlässigkeit von UV-Strahlung von Schuhmaterialien gibt; gegenwärtig werden jedoch Schutzhandschuhe für Schweißer so hergestellt, dass sie üblicherweise keine UV- Strahlung durchlassen. - es mit Lichtbogenschweißvorrichtungen nicht möglich ist, alle Schweißspannung führenden Teile gegen betriebsbedingten Direktkontakt zu schützen. - Falls Handschuhe für Lichtbogen-Schweißen vorgesehen sind: Diese Handschuhe bieten keinen Schutz gegen Stromschlag, der durch defekte Geräte oder Berühren von spannungsführenden Teilen verursacht wird. Nasse, verschmutzte oder mit Schweiß vollgesogene Handschuhe haben einen verringerten elektrischen Widerstand, was das Risiko eines Stromschlags erhöht. <p>Zusatzinformationen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einzelheiten zu besonderen Prüfungen, die unter anderen klimatischen Bedingungen durchgeführt wurden, müssen angegeben werden - falls zutreffend muss darauf hingewiesen werden, dass die Gesamtklassifizierung bei Handschuhen mit zwei oder mehreren nicht miteinander verbundenen Lagen nicht notwendigerweise die Leistungsfähigkeit der äußersten Lage wiedergibt - Bei mehrlagigen Handschuhen, bei denen die Schichten voneinander getrennt werden können, die Angabe, dass die Leistungsstufen nur auf den ganzen Handschuh einschließlich aller Schichten bezogen gelten - Ein Warnhinweis muss enthalten sein, dass in Fällen, bei denen ein Risiko besteht, sich in bewegten Maschinenteilen zu verfangen, keine Handschuhe getragen werden sollten 	<p>N/A</p> <p>gegeben gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>N/A</p> <p>N/A</p> <p>N/A</p> <p>gegeben</p>	

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz Clause	EN 12477:2001 + A1:2005 Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse - Bemerkungen Measuring results - Remarks	Bewertung Evaluation
	<p><i>The following minimum information shall be supplied:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Name and full address of manufacturer or his authorized representative - Glove designation - Information on available size range - Reference to EN 388: 2003, pictogram with performance levels - if the expected shelf-life of the gloves is reduced by aging, the expiration date have to be added or information regarding shelf life - if protection is only given, for part of gloves, information have to be added - possible problems - a list of all substances, to cause allergies - instruction for use for gloves and also for use with combination of other PPE - care label and storage instructions - If relevant, test results according to 4.5 along with reference of corresponding standard, atmosphere for testing, area of the glove tested and test method/electrode used and voltage applied as per the relevant standard. Moreover, a written warning shall be provided to advise that all clothing and shoes worn with this type of glove must also be designed taking the electrostatic risk into account - CE-mark in accordance to Directive 89/686/EEC - information about penetration of UV-radiation and behaviour at arc welding <p><i>The manufacturer shall give the following information:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Currently there is no standardized test method for the transmission of UV radiation of glove materials - Protective gloves for welders are made UV-opaque; - with arc welding devices, it is not possible to protect all welding voltage parts against operational contact; - if the gloves are intended to use for arc welding: these gloves do not provide protection against electric shock, caused by defective equipment or contact with live parts; wet, dirty, or sweat-sodden welding gloves have a reduced electrical resistance, which increases the risk of electric shock. 	<p>Weldas Europe B.V. Blankenweg 18 4612 RC Bergen op Zoom Holland 10-1004 given given</p> <p>„The service life depends on the degree of wear and use intensity in the respective application areas. Temporal information is therefore not possible.“ N/A</p> <p>given N/A</p> <p>given given</p> <p>N/A</p> <p>given given</p> <p>given</p> <p>given</p> <p>given</p>	

Prüfbericht-Nr.: 21264046_002
Test Report No.:

Absatz <i>Clause</i>	EN 12477:2001 + A1:2005 <i>Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests</i>	Messergebnisse - Bemerkungen <i>Measuring results - Remarks</i>	Bewertung <i>Evaluation</i>
	<p><i>Additional information:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>details of any special tests carried out in a different environment shall be given</i> - <i>if relevant, note that for gloves with two or more non-bonded layers overall classification does not necessarily reflect the performance of the outermost layer</i> - <i>at gloves of multiple layers, which can be put of, remark that performance level refers to completely gloves including all layers</i> - <i>users should be warned that gloves should not be worn when there is a risk of entanglement by moving parts of machines</i> 	<p>N/A</p> <p>N/A</p> <p>N/A</p> <p>given</p>	