

Prüfbericht-Nr.: <i>Test report no.:</i>	DE21PY9M 002	Auftrags-Nr.: <i>Order no.:</i>	0001080944 000060	Seite 1 von 36 Page 1 of 36
Kunden-Referenz-Nr.: <i>Client reference no.:</i>	N/A	Auftragsdatum: <i>Order date:</i>	2021-01-12	
Auftraggeber: <i>Client:</i>	Weldas Europe B.V., Blankenweg 18, 4612 RC Bergen Op Zoom, Niederlande			
Prüfgegenstand: <i>Test item:</i>	Schweißerschutzhandschuhe Protective gloves for welders			
Bezeichnung / Typ-Nr.: <i>Identification / Type no.:</i>	10-2644			
Auftrags-Inhalt: <i>Order content:</i>	EU-Baumusterprüfung EU-Type Examination			
Prüfgrundlage: <i>Test specification:</i>	EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005 Schutzhandschuhe gegen mechanische und thermische Risiken für Schweißer <i>Protective gloves against mechanical and thermal risks for welder</i>			
Wareneingangsdatum: <i>Date of sample receipt:</i>	2021-02-03			
Prüfmuster-Nr.: <i>Test sample no.:</i>	A002998693-026 to 029			
Prüfzeitraum: <i>Testing period:</i>	2021-05-20 – 2022-03-21			
Ort der Prüfung: <i>Place of testing:</i>	Prüfstelle für Textilien und PSA Köln			
Prüflaboratorium: <i>Testing laboratory:</i>	TÜV Rheinland LGA Products GmbH			
Prüfergebnis*: <i>Test result*:</i>	Pass			
geprüft von: <i>tested by:</i>		genehmigt von: <i>authorized by:</i>		
Datum: <i>Date:</i> 2022-03-22	Signiert von: Stefan Bornemann	Ausstellungsdatum: <i>Issue date:</i> 2022-03-22	Signiert von: Haldun Yucee	
Stellung / Position:	Sachverständige(r)/Expert	Stellung / Position:	Abteilungsleitung/Manager	
Sonstiges / <i>Other:</i>	1. Nachprüfung der Kennzeichnungsunterlagen und der chemischen Parameter / 1. retesting of marking and chemical parameters			
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>			
* Legende:	P(ass) = entspricht o.g. Prüfgrundlage(n)	F(ail) = entspricht nicht o.g. Prüfgrundlage(n)	N/A = nicht anwendbar	N/T = nicht getestet
* Legend:	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>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>				

V05

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002
Test report no.:

Seite 2 von 36
Page 2 of 36

Anmerkungen
Remarks

1	<p>Alle eingesetzten Prüfmittel waren zum angegebenen Prüfzeitraum gemäß eines festgelegten Kalibrierungsprogramms unseres Prüfhauses kalibriert. Sie entsprechen den in den Prüfprogrammen hinterlegten Anforderungen. Die Rückverfolgbarkeit der eingesetzten Prüfmittel ist durch die Einhaltung der Regelungen unseres Managementsystems gegeben. Detaillierte Informationen bezüglich Prüfkonditionen, Prüfequipment und Messunsicherheiten sind im Prüflabor vorhanden und können auf Wunsch bereitgestellt werden.</p> <p><i>The equipment used during the specified testing period was calibrated according to our test laboratory calibration program. The equipment fulfils the requirements included in the relevant standards. The traceability of the test equipment used is ensured by compliance with the regulations of our management system. Detailed information regarding test conditions, equipment and measurement uncertainty is available in the test laboratory and could be provided on request.</i></p>
2	<p>Wie vertraglich vereinbart, wurde dieses Dokument nur digital unterzeichnet. Der TÜV Rheinland hat nicht überprüft, welche rechtlichen oder sonstigen diesbezüglichen Anforderungen für dieses Dokument gelten. Diese Überprüfung liegt in der Verantwortung des Benutzers dieses Dokuments. Auf Verlangen des Kunden kann der TÜV Rheinland die Gültigkeit der digitalen Signatur durch ein gesondertes Dokument bestätigen. Diese Anfrage ist an unseren Vertrieb zu richten. Eine Umweltgebühr für einen solchen zusätzlichen Service wird erhoben.</p> <p><i>As contractually agreed, this document has been signed digitally only. TUV Rheinland has not verified and unable to verify which legal or other pertaining requirements are applicable for this document. Such verification is within the responsibility of the user of this document. Upon request by its client, TUV Rheinland can confirm the validity of the digital signature by a separate document. Such request shall be addressed to our Sales department. An environmental fee for such additional service will be charged.</i></p>
3	<p>Prüfklausel mit der Note * wurden an qualifizierte Unterauftragnehmer vergeben und sind unter der jeweiligen Prüfklausel des Berichts beschrieben. Abweichungen von Prüfspezifikation(en) oder Kundenanforderungen sind in der jeweiligen Prüfklausel im Bericht aufgeführt.</p> <p><i>Test clauses with remark of * are subcontracted to qualified subcontractors and described under the respective test clause in the report. Deviations of testing specification(s) or customer requirements are listed in specific test clause in the report.</i></p>
4	<p>Die Entscheidungsregel für Konformitätserklärungen in diesem Prüfbericht basiert auf der "Null-Grenzwert-Regel" und der "Einfachen Akzeptanz" gemäß ILAC GC8:2019 und IEC Guide 115:2021, es sei denn, in der auf Seite 1 dieses Berichts genannten angewandten Norm ist etwas anderes festgelegt oder vom Kunden gewünscht. Dies bedeutet, dass die Messunsicherheit nicht berücksichtigt wird und daher auch nicht im Prüfbericht angegeben wird.</p> <p><i>The decision rule for statements of conformity in this test report is based on the "Zero Guard Band Rule" and "Simple Acceptance" in accordance to and ILAC GC8:2019 and IEC Guide 115:2021, unless otherwise specified in the applied standard mentioned on Page 1 of this report or requested by the customer. This means that measurement uncertainty is not taken in account and hence also not declared in the test report.</i></p>
5	<p>Vorhersehbare Verwendung wurde betrachtet. Zurzeit liegen für das/die Produkt/e weder Schutzklauselverfahren an, noch ist ein erhöhtes Unfallaufkommen bekannt.</p> <p><i>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).</i></p>
6	<p>Anhang ZA dieser Prüfgrundlage sowie Anhang II gemäß Verordnung (EU) 2016/425 wurden betrachtet. Detaillierte Informationen zum Inhalt der zusätzliche Produkthanforderung gemäß Verordnung (EU) 2016/425, Anhang II und III können auf Wunsch bereitgestellt werden, siehe auch letzte Seite(n) dieses Berichtes. <i>Annex ZA of this test specification(s) as well as Annex II according to Regulation (EU) 2016/425 have been considered. Detailed information of content of additional product requirements according Regulation (EU) 2016/425, Annex II and III could be provided on request, see also last page(s) of this report.</i></p>

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002
Test report no.:

Seite 3 von 36
Page 3 of 36

Produktbeschreibung
Product description

1	Produktdetails Product details	5-Finger-Handschuh 5 finger gloves												
2	Artikel / Modell Article / Model	10-2644												
3	Größe / Länge Size / Length	S (7½), M (8½), L (9), XL (9½), XXL (10½)												
4	Leistungsstufen Performance levels	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="text-align: center;">EN 388:2016+A1:2018</td> <td style="text-align: center;">EN 407:2020</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td>geprüft / tested:</td> <td style="text-align: center;">2 1 4 1 X</td> <td style="text-align: center;">4 1 3 X 4 X</td> <td>Typ / type B</td> </tr> <tr> <td>gekennzeichnet / marked:</td> <td style="text-align: center;">2 1 4 1 X</td> <td style="text-align: center;">4 1 3 X 4 X</td> <td>Typ / type B</td> </tr> </table>		EN 388:2016+A1:2018	EN 407:2020		geprüft / tested:	2 1 4 1 X	4 1 3 X 4 X	Typ / type B	gekennzeichnet / marked:	2 1 4 1 X	4 1 3 X 4 X	Typ / type B
	EN 388:2016+A1:2018	EN 407:2020												
geprüft / tested:	2 1 4 1 X	4 1 3 X 4 X	Typ / type B											
gekennzeichnet / marked:	2 1 4 1 X	4 1 3 X 4 X	Typ / type B											
5	Verwendete Materialien Used materials	<p>Obermaterial / Outer material: Bisonleder / Buffalo leather Stulpe / Cuff: Rindssplattleder / Cow split leather</p> <p>Materialdicke / Material thickness: 1,8 mm</p>												
6	Sonstiges Other	Test sample(s), as well sample information, description, product details and intended usage was provided by customer.												
7	Prüfmusterbereitstellung: Test sample obtaining:	<input checked="" type="checkbox"/> Sending by customer <input type="checkbox"/> Sampling by TÜV Rheinland Group <input type="checkbox"/> others:												
8	Mitgeltende Dokumente / Prüfberichte Further applicable documents / test reports	<p>/*1 Prüfbericht Unschädlichkeiten / Test report innocuousness Berichts-Nr. / Report no.: AZ 560228, vom / from 07.03.2022</p> <p>/*3 Prüfbericht TRLP / Test report TRLP Berichts-Nr. / Report no.: DE21PY9M 001, vom / from 05.08.2021</p>												

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002	Seite 4 von 36
<i>Test report no.:</i>	Page 4 of 36

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

EN 388: 2016 + A1:2018 Schutzhandschuhe gegen mechanische Risiken EN 388: 2016 + A1:2018 protective gloves against mechanical risks											
	Der Originaltext wird nur auszugsweise wieder gegeben. Details sind dem Original-Dokument zu entnehmen. The original text is reproduced only in part. For details, be referred to the original document.										
1	Anwendungsbereich <i>Scope</i>										
2	Normative Verweisungen <i>Normative references</i>										
3	Begriffe <i>Terms and definitions</i>										
4	Anforderungen <i>Requirements</i>										
4.1	Allgemeines <i>General</i>										
	<p>Schutzhandschuhe, die dieser Norm entsprechen, müssen in erster Linie alle anwendbaren Anforderungen von EN ISO 21420 erfüllen.</p> <p>Sämtliche für die Klassifizierung vorgesehenen Prüfmuster müssen aus der Handinnenfläche der verschiedenen Handschuhe entnommen werden. Bei Armprotektoren müssen die Prüfmuster aus dem Bereich entnommen werden, für den der Schutz in Anspruch genommen wird.</p> <p>Schutzhandschuhe gegen mechanische Risiken müssen für mindestens eine der Eigenschaften (Abrieb-, Schnitt-, Weiterreiß- und Durchstichfestigkeit) mindestens Leistungsstufe 1 oder Leistungsstufe A für die TDM-Schnittfestigkeitsprüfung nach EN ISO 13997:1999 erreichen; sie sind nach den in Tabellen 1 und 2 angegebenen Mindestanforderungen für jede Leistungsstufe zu klassifizieren.</p> <p>Falls relevant, müssen zusätzliche Bereiche des Schutzhandschuhs geprüft werden, (z. B. Bereiche spezifischen Schutzes oder Bereiche, die geringeren Schutz bieten) und die Ergebnisse müssen in den Benutzeranleitungen dokumentiert werden.</p> <p><i>The protective gloves according to this standard shall first meet all the applicable requirements of EN ISO 21420 .</i></p> <p><i>All specimens shall be taken from the palm of different gloves for classification purposes. For arm protectors, specimens shall be taken from the area for which protection is claimed.</i></p> <p><i>A protective glove against mechanical risks shall have performance level of 1 or above for at least one of the properties (abrasion, blade cut, tear and puncture) or at least level A for the EN ISO 13997:1999 TDM cut resistance test; classified according to the minimum requirements for each level shown in Tables 1 and 2.</i></p>	<p>gegeben</p> <p>gegeben durch Prüfmuster aus der Handinnenfläche</p> <p>gegeben mit EN 388: 2 1 4 1 X</p> <p>nicht anwendbar, es müssen keine zusätzlichen Bereiche geprüft werden</p> <p>given</p> <p>given by specimens taken from the palm</p> <p>given by EN 388 2 1 4 1 X</p>	<table style="width:100%; border: none;"> <tr><td>P</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>F</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>N/A</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>N/T</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> </table>	P	<input type="checkbox"/>	F	<input checked="" type="checkbox"/>	N/A	<input type="checkbox"/>	N/T	<input type="checkbox"/>
P	<input type="checkbox"/>										
F	<input checked="" type="checkbox"/>										
N/A	<input type="checkbox"/>										
N/T	<input type="checkbox"/>										

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
---------------	--	---	-----------------

	<p><i>If relevant, additional areas of the protective glove shall be tested (e.g. for specific protection or for areas which provide lower protection) and the results shall be reported in the user instructions.</i></p>	<p><i>not applicable, no additional areas need to be tested</i></p>	
--	--	---	--

Tab. 1	Leistungsstufen / Levels of performance					
	Prüfung/ Test	Level 1	Level 2	Level 3	Level 4	Level 5
	6.1 Abriebfestigkeit (Anzahl der Scheuertouren) <i>Abrasion resistance (number of rubs)</i>	100	500	2000	8000	---
	6.2 Schnitffestigkeit (Faktor) <i>Blade cut resistance (index)</i>	1,2	2,5	5,0	10,0	20,0
	6.4 Weiterreißkraft in N <i>Tear resistance in N</i>	10	25	50	75	---
	6.5 Durchstichkraft in N <i>Puncture resistance in N</i>	20	60	100	150	---

Tab. 2	Leistungsstufen für nach EN ISO 13997 geprüfte Materialien/ Levels of performance for materials tested with EN ISO 13997						
	Prüfung/ Test	A	B	C	D	E	F
	6.3 TDM: Schnitffestigkeit (N) <i>TDM: cut resistance (N)</i>	2	5	10	15	22	30

4.2 Zusätzlicher Schutz Additional Protection

4.2.1 Allgemeines General

Ein zusätzlicher Schutz kann angegeben werden, wenn die Handschuhe die in dem (den) folgenden Abschnitt(en) festgelegten Anforderungen erfüllen.
Additional protection can be claimed when the gloves is conform to the requirements defined in the following clause(s).

4.2.2 Schutz gegen Stoß Impact protection

	<p>Jeder Bereich, für den ein Schutz gegen Stoß angegeben wird, ist zu prüfen. Aufgrund des Prüfverfahrens (Maße der Prüfprobe) kann der Fingerschutz gegen Stöße nicht geprüft werden.</p> <p>Ein Schutzhandschuh gegen mechanische Risiken darf so konzipiert und ausgeführt werden, dass er spezifische Aufpralldämpfung bietet (z. B. Aufprallschutz an den Fingerknöcheln, dem Handrücken, der Handinnenfläche). Derartige Handschuhe müssen die folgende Anforderung erfüllen.</p> <p>Bei der Durchführung von Prüfungen nach 6.6, muss die Leistung der Schutzklasse 1 nach EN 13594:2015, Tabelle 7, entsprechen.</p> <p><i>Each area where impact protection is claimed shall be tested. Due to the test method (test specimens dimensions), protection against impacts on fingers cannot be tested.</i></p> <p><i>A protective glove against mechanical risks may be designed and constructed to provide specific impact</i></p>	<p>nicht anwendbar, Schutz gegen Stoß nicht ausgelobt</p> <p><i>not applicable, impact protection not marked</i></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>
--	--	--	--

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002																										
Test report no.:																										
Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result																							
	<p><i>attenuation (for example, impact protection of knuckles, back of the hand, palm.). These gloves shall comply with the following requirement.</i></p> <p><i>When the tests were carried out according to 6.6, performance shall conform to Level 1 of EN 13594:2015, Table 7.</i></p>																									
5	Probennahme und Konditionierung Sampling and conditioning																									
6	Prüfverfahren Test methods																									
6.1	Abriebfestigkeit Abrasion resistance																									
Tab. 1	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe <i>Performance level</i></th> <th>Abriebfestigkeit [Scheuertouren] <i>Abrasion [number of rubs]</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> <p>Prüfmuster-Anpressdruck: (9 ± 0,2) kPa</p>	Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Abriebfestigkeit [Scheuertouren] <i>Abrasion [number of rubs]</i>	1	100	2	500	3	2000	4	8000	<p>/*2 Durchbruch bei ca. [Scheuertouren] <i>Breaktrough at about [number of rubs]</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>1. Lage / layer</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>500</td> </tr> <tr> <td>500</td> </tr> <tr> <td>500</td> </tr> <tr> <td>500</td> </tr> </tbody> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung / <i>lowest value for classification</i>: 500 N</p>	1. Lage / layer	500	500	500	500	<table> <tr> <td>P</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>F</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>N/A</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>N/T</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </table> <p>Stufe / <i>Level 2</i></p>	P	<input checked="" type="checkbox"/>	F	<input type="checkbox"/>	N/A	<input type="checkbox"/>	N/T	<input type="checkbox"/>
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Abriebfestigkeit [Scheuertouren] <i>Abrasion [number of rubs]</i>																									
1	100																									
2	500																									
3	2000																									
4	8000																									
1. Lage / layer																										
500																										
500																										
500																										
500																										
P	<input checked="" type="checkbox"/>																									
F	<input type="checkbox"/>																									
N/A	<input type="checkbox"/>																									
N/T	<input type="checkbox"/>																									
6.2	Schnittfestigkeit Blade cut resistance																									
Tab. 1	<table border="1"> <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>/*2 Materialkombination <i>Material combination</i></p> <p>Index i: 1,6 1,3 1,6 1,3 1,6 1,3 1,6 1,4 1,6 1,3</p> <p>Index I: <u>1,6</u> <u>1,3</u></p> <p>niedrigster Index I zur Klassifizierung / <i>lowest Index I for classification</i>: 1,3</p>	<table> <tr> <td>P</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>F</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>N/A</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>N/T</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </table> <p>Stufe / <i>Level 1</i></p>	P	<input checked="" type="checkbox"/>	F	<input type="checkbox"/>	N/A	<input type="checkbox"/>	N/T	<input type="checkbox"/>			
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	<input checked="" type="checkbox"/>																									
F	<input type="checkbox"/>																									
N/A	<input type="checkbox"/>																									
N/T	<input type="checkbox"/>																									
6.3	Verfahren zur Bestimmung des Widerstandes gegen Schnitte (EN ISO 13997) Cut Resistance method (EN ISO 13997)																									
6.3.1	Allgemeines General																									
	Das Prüfverfahren ist in EN ISO 13997:1999 beschrieben. In Tabelle 2 ist die Entsprechung zwischen der Leistungsstufe (A bis F) und der entsprechenden Schneidkraft nach EN ISO 13997:1999 angeführt.	nicht anwendbar, da keine Abstumpfung der Klinge bei der Prüfung nach Abs. 6.2 festgestellt wurde, sowie nicht ausgelobt	<table> <tr> <td>P</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>F</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>N/A</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>N/T</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </table>	P	<input type="checkbox"/>	F	<input type="checkbox"/>	N/A	<input checked="" type="checkbox"/>	N/T	<input type="checkbox"/>															
P	<input type="checkbox"/>																									
F	<input type="checkbox"/>																									
N/A	<input checked="" type="checkbox"/>																									
N/T	<input type="checkbox"/>																									

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002

Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse - Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result															
Tab. 2	<p>This test method is described in EN ISO 13997:1999. Table 2 shows the correspondence between the performance level (A to F) and the equivalent cutting load of EN ISO 13997:1999.</p> <table border="1" data-bbox="268 555 943 898"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>Schnittfestigkeit nach EN ISO (N) TDM cut resistance (N)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>A</td><td>2</td></tr> <tr><td>B</td><td>5</td></tr> <tr><td>C</td><td>10</td></tr> <tr><td>D</td><td>15</td></tr> <tr><td>E</td><td>22</td></tr> <tr><td>F</td><td>30</td></tr> </tbody> </table>	Leistungsstufe Performance level	Schnittfestigkeit nach EN ISO (N) TDM cut resistance (N)	A	2	B	5	C	10	D	15	E	22	F	30	<p>not applicable, as no blunting of the blade was found in the test according to clause 6.2, also not marked</p>	<p>Stufe / Level X</p>	
Leistungsstufe Performance level	Schnittfestigkeit nach EN ISO (N) TDM cut resistance (N)																	
A	2																	
B	5																	
C	10																	
D	15																	
E	22																	
F	30																	
6.4	<p>Weiterreißfestigkeit Tear resistance</p>																	
Tab. 1	<table border="1" data-bbox="268 983 943 1176"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>Weiterreißfestigkeit [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	Weiterreißfestigkeit [N] Tear resistance [N]	1	10	2	25	3	50	4	75	<p>/*2 Einzelwerte [N] Several values [N]</p> <table border="1" data-bbox="981 1099 1171 1256"> <thead> <tr> <th>1. Lage / layer</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>171</td></tr> <tr><td>145</td></tr> <tr><td>167</td></tr> <tr><td>112</td></tr> </tbody> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung / lowest value for classification: 112 N</p>	1. Lage / layer	171	145	167	112	<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>
Leistungsstufe Performance level	Weiterreißfestigkeit [N] Tear resistance [N]																	
1	10																	
2	25																	
3	50																	
4	75																	
1. Lage / layer																		
171																		
145																		
167																		
112																		
6.5	<p>Durchstichkraft Puncture resistance</p>																	
Tab. 1	<table border="1" data-bbox="268 1491 943 1684"> <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>/*2 Materialkombination Material combination</p> <p>Einzelwerte [N] several values [N]</p> <table data-bbox="981 1671 1219 1733"> <tr><td>54</td><td>55</td></tr> <tr><td>74</td><td>64</td></tr> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung / lowest value for classification: 54 N</p>	54	55	74	64	<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>	
Leistungsstufe Performance level	Durchstichfestigkeit [N] Puncture resistance [N]																	
1	20																	
2	60																	
3	100																	
4	150																	
54	55																	
74	64																	
6.6	<p>Stoßprüfung Impact Test</p>																	
6.6	<p>Für Fingerknöchel sind die Prüfungen nach EN 13594:2015, 6.9 mit einer Aufprallenergie von 5 J durchzuführen. Für andere Bereiche (Handrücken, Handinnenfläche, etc.) muss das Zentrum der angegebenen Schutzzone nach EN 13594:2015, 6.9 mit einer Aufprallenergie von 5 J geprüft werden. Vier Stöße im Zentrum der Schutzzone</p>	<p>nicht anwendbar, Schutz gegen Stoß nicht ausgelobt</p>	<p>P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p>															

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002	Seite 8 von 36
Test report no.:	Page 8 of 36

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
---------------	--	---	-----------------



	<p>von vier verschiedenen Handschuhen müssen geprüft werden. Die Ergebnisse sind nach EN 13594:2015, 6.9 h) anzugeben.</p> <p><i>For knuckles, the tests are carried out according to EN 13594:2015, 6.9 with impact energy of 5 J. For other parts (back of the hand, palm, etc.), the centre of the claimed protection area shall be tested according to EN 13594:2015, 6.9 with impact energy of 5 J. Four impacts in the centre of the protective area from four different gloves shall be tested. The results are given as requested in EN 13594:2015, 6.9 h).</i></p>	<p><i>not applicable, impact protection not marked</i></p>	
--	---	--	--

7	Kennzeichnung Marking		
----------	--	--	--

7.1	Allgemeines General		
------------	--------------------------------------	--	--


	<p>Die Kennzeichnung von Schutzhandschuhen oder Armprotektoren muss in Übereinstimmung mit den entsprechenden Abschnitten in EN ISO 21420 erfolgen.</p> <p><i>Marking of the protective glove or arm protector shall be in accordance with the applicable clauses of EN ISO 21420 .</i></p>		
--	---	--	--

7.2	Graphische Symbole Pictograms		
------------	--	--	--

	<p>Bei Handschuhen, die die Anforderungen von Abs. 4 erfüllen, müssen die mechanischen Eigenschaften des Handschuhs durch das graphische Symbol für mechanische Risiken, siehe Bild 10, dem die entsprechenden Kennzeichen für die Leistungsstufen für jede mechanische Prüfung (siehe Bild 11) folgen, wiedergegeben werden.</p> <p>Das graphische Symbol und die Leistungsstufen müssen wie in EN ISO 21420 angegeben zueinander angeordnet sein.</p> <p><i>For gloves satisfying the requirements of Clause 4, the mechanical properties of the glove shall be shown by the pictogram, see Figure 10, for the mechanical risks followed by the respective performance levels of each mechanical test (see Figure 11). The positioning of the pictogram and performance levels in relation to each other shall be in accordance to EN ISO 21420.</i></p> <div style="text-align: center;">  <p>Bild 10: Graphisches Symbol für mechanische Risiken <i>Figure 10: Pictogram for mechanical risks</i></p> <p>EN 388:2016 + A1:2018</p> </div>	<p>gegeben mit / given by:</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <p>EN 388:2016 +A1:2018</p>  <p>2141X</p> </div>	<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>
--	--	---	--

7.3	Kennzeichnung von zusätzlichen Anforderungen - Schutz gegen Stoß Marking of additional requirements - Impact protection		
------------	--	--	--

	<p>Wenn die unter 4.2.1 angeführten Anforderungen durch die Handschuhe erfüllt sind, wird die Kennzeichnung "P"</p>	<p>nicht anwendbar, Schutz gegen Stoß nicht ausgelobt</p>	<p>P <input type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p>
--	---	---	---

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result																					
Bild/ fig. 11	<p>an die fünf Kennzeichen für die Leistungsstufen angefügt (siehe Beispiel 1 Bild 11).</p> <p><i>When the requirements given in the clause 4.2.1 are fulfilled by the gloves, the marking code "P" is added after the five performance levels number (see example 1 in figure 11).</i></p>  <p style="text-align: center;">EN 388</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>BEISPIEL 1</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>4</td> <td>3</td> <td>E</td> <td>P</td> </tr> <tr> <td>BEISPIEL 2</td> <td>3</td> <td>X</td> <td>0</td> <td>3</td> <td>E</td> <td></td> </tr> <tr> <td>BEISPIEL 3</td> <td>3</td> <td>2</td> <td>0</td> <td>3</td> <td>X</td> <td></td> </tr> </table> <p>Beispiel einer Kennzeichnung für mechanische Risiken <i>Figure 11: Example of marking for the mechanical risks</i></p>	BEISPIEL 1	3	4	4	3	E	P	BEISPIEL 2	3	X	0	3	E		BEISPIEL 3	3	2	0	3	X		<p><i>not applicable, impact protection not marked</i></p>	<p>N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p>
BEISPIEL 1	3	4	4	3	E	P																		
BEISPIEL 2	3	X	0	3	E																			
BEISPIEL 3	3	2	0	3	X																			
8	<p>Informationen des Herstellers in den Nutzungshinweisen <i>Information supplied by the manufacturer in the user notice</i></p>																							
	<p>Die Informationen des Herstellers müssen in Übereinstimmung mit dem entsprechenden Abschnitt der EN ISO 21420 angegeben werden.</p> <p><i>The information shall be in accordance with the applicable clause of EN ISO 21420.</i></p>																							
	<p>Einzelheiten zu besonderen Prüfungen, die unter anderen klimatischen Bedingungen durchgeführt wurden, müssen angegeben werden (siehe 5.3).</p> <p>Falls zutreffend, muss ein Warnhinweis enthalten sein, dass die Gesamtklassifizierung bei Handschuhen mit zwei oder mehreren Lagen nicht notwendigerweise die Leistungsfähigkeit der äußersten Lage wiedergibt.</p> <p>Falls ein Schutz vor Stoß angegeben wird, müssen die Informationen folgende Angaben enthalten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - der (die) Bereich(e), für den (die) ein Schutz angegeben wird; - ein Warnhinweis, dass der Schutz nicht für die Finger gilt. <p>Handschuhe mit mechanischer Widerstandsfähigkeit, die bezüglich der Weiterreißkraft (6.4) eine Leistungsstufe von 1 oder höher erreichen und aufweisen, müssen einen Warnhinweis enthalten, dass in Fällen, bei denen ein Risiko besteht, sich in bewegten Maschinenteilen zu verfangen, keine Handschuhe getragen werden dürfen.</p> <p>Bei dem Auftreten von Abstumpfung während der Schnittfestigkeitsprüfung (6.2), sind die Ergebnisse des Coupe-Tests nur als Hinweise zu verstehen, wohingegen die TDM-Schnittfestigkeitsprüfung (6.3) Referenz-ergebnisse bezüglich der Leistung liefert. Dieser Satz muss in den Nutzungshinweisen angegeben werden.</p>	<p>nicht anwendbar, keine abweichenden klimatischen Bedingungen angegeben</p> <p>nicht anwendbar – Handschuh einlagig</p> <p>nicht anwendbar, kein Schutz gegen Stoß ausgelobt</p> <p>Warnhinweis in den Herstellerinformationen gegeben mit: „This glove should not be worn when there is a risk of entanglement by moving parts of machines.“</p> <p>nicht anwendbar, da nicht ausgelobt</p> <p>not applicable, no other climatic conditions given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p>																					

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
---------------	--	---	-----------------

	<p><i>Details of any special tests carried out in a different environment shall be given (see 5.3).</i></p> <p><i>If relevant, a warning shall be included that for gloves with two or more layers the overall classification does not necessarily reflect the performance of the outermost layer.</i></p> <p><i>If impact protection is claimed, it shall state:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - the area(s) where protection is claimed; - warning that the protection does not apply to the finger. <p><i>For any mechanical resistant gloves which achieve and show a tear performance (6.4), equal or greater than level 1, a warning shall be included that gloves shall not be worn when there is a risk of entanglement by moving parts of machines.</i></p> <p><i>For dulling during the cut resistance test (6.2), the coupe test results are only indicative while the TDM cut resistance test (6.3) is the reference performance result. This sentence shall be indicated in the user notice.</i></p>	<p>not applicable – single layer glove</p> <p>not applicable, no impact protection marked</p> <p>Warning given in manufacturer's information: This glove should not be worn when there is a risk of entanglement by moving parts of machines.</p> <p>not applicable, as not marked</p>	
--	--	--	--

EN 12477:2001 + A1:2005 Schutzhandschuhe für Schweißer
EN 12477:2001 + A1:2005 Protective gloves for welders

Der Originaltext wird nur auszugsweise wieder gegeben. Details sind dem Original-Dokument zu entnehmen.
The original text is reproduced only in part. For details, be referred to the original document.

1	Anwendungsbereich Scope
2	Normative Verweisungen Normative references
3	Anforderungen Requirements
3.1	Allgemeine Anforderungen General requirements

3.1	<p>Schutzhandschuhe für Schweißer müssen außer für die Längen, die in 3.2 festgelegt sind, den allgemeinen Anforderungen von EN ISO 21420:2020 entsprechen.</p> <p><i>Protective gloves for welders shall comply with all the general requirements of EN ISO 21420:2020, except the lengths which are defined in 3.2.</i></p>	<p>gegeben / 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>
------------	---	------------------------	--

3.2 Größen
Size

3.2	<p>Beim Messen nach 6.2.3 und 6.2.4 der EN 420:2003 müssen die Größen den in 5.1.2 der EN 420:2003 festgelegten Anforderungen entsprechen; die Mindestlänge muss jedoch Tabelle 1 entsprechen.</p> <p><i>When measured according to 6.2.3 and 6.2.4 of EN 420:2003 the sizes shall correspond to the requirements established in 5.1.2 of EN 420:2003 but the minimum length shall be in accordance with Table 1.</i></p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 30%;">Größe Size</th> <th style="width: 70%;">Handschuh- länge Glove length [mm]</th> </tr> <tr> <td>M (8½)</td> <td>320</td> </tr> <tr> <td>L (9)</td> <td>330</td> </tr> <tr> <td>XL (9½)</td> <td>340</td> </tr> </table>	Größe Size	Handschuh- länge Glove length [mm]	M (8½)	320	L (9)	330	XL (9½)	340	<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>
Größe Size	Handschuh- länge Glove length [mm]										
M (8½)	320										
L (9)	330										
XL (9½)	340										

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002			
Test report no.:			
Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result

		XXL (10½)	350	
		/*2		

Tabelle/ table 1	Handgröße/ Hand size	6	7	8	9	10	11
	Mindestlänge des Handschuhs/ Minimum length of glove (mm)	300	310	320	330	340	350

3.3	Besondere Anforderungen Specific Requirements	
	<p>Schutzhandschuhe für Schweißer müssen nach Tabelle 2 geprüft werden und entsprechend den Prüfergebnissen den beiden Ausführungen A und B zugeordnet werden./ <i>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.</i></p> <p>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./ <i>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.</i></p>	<p>gegeben / given Typ B / type B</p> <p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p>

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)
	Fallschnittbeständigkeit / 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 ISO 21420	1	4	

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
---------------	--	---	-----------------

		(kleinster Durchmesser/ smallest diameter 11 mm)	(kleinster Durchmesser/ smallest diameter 6,5 mm)																												
3.4	Optionale Anforderungen für Schutzhandschuhe für Lichtbogen-Schweißen unter üblichen Bedingungen <i>Optional requirements for gloves intended for arc welding in normal conditions of use</i>																														
	<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 > 10⁵ Ω sein. 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 > 10⁵ Ω. The testing shall be according to 5.10.</i></p>	<p>nicht anwendbar, keine elektrostatischen Eigenschaften ausgelobt</p> <p><i>not applicable, no electrostatic properties marked</i></p>	<table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>P</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>F</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>N/A</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>N/T</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> </table>	P	<input type="checkbox"/>	F	<input type="checkbox"/>	N/A	<input checked="" type="checkbox"/>	N/T	<input type="checkbox"/>																				
P	<input type="checkbox"/>																														
F	<input type="checkbox"/>																														
N/A	<input checked="" type="checkbox"/>																														
N/T	<input type="checkbox"/>																														
4	Konditionierung <i>Conditioning</i>																														
5	Prüfverfahren <i>Test methods</i>																														
	<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>																														
5.1	Abriebbeständigkeit <i>Abrasion resistance</i>																														
	<p>Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach 6.1 der EN 388:2016 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 388:2016 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%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">Leistungsstufe <i>Performance level</i></th> <th style="width: 50%;">Abriebfestigkeit [Zyklen] <i>Abrasion [cycles]</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">1</td><td style="text-align: center;">100</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">2</td><td style="text-align: center;">500</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">3</td><td style="text-align: center;">2000</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">4</td><td style="text-align: center;">8000</td></tr> </tbody> </table>	Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Abriebfestigkeit [Zyklen] <i>Abrasion [cycles]</i>	1	100	2	500	3	2000	4	8000	<p>¹/₂ Durchbruch bei ca. [Scheuertouren] <i>Breakthrough at about [number of rubs]</i></p> <table style="width:100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 80%; border-bottom: 1px solid black;">1. Lage / layer</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr><td style="text-align: center;">500</td><td></td></tr> <tr><td style="text-align: center;">500</td><td></td></tr> <tr><td style="text-align: center;">500</td><td></td></tr> <tr><td style="text-align: center;">500</td><td></td></tr> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung / <i>lowest value for classification: 500 N</i></p>	1. Lage / layer		500		500		500		500		<table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>P</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>F</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>N/A</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>N/T</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> </table> <p style="text-align: right; margin-top: 10px;">Stufe / <i>Level 2</i></p> <p style="text-align: right; margin-top: 10px;">Typ / <i>Type</i> A+B</p>	P	<input checked="" type="checkbox"/>	F	<input type="checkbox"/>	N/A	<input type="checkbox"/>	N/T	<input type="checkbox"/>
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Abriebfestigkeit [Zyklen] <i>Abrasion [cycles]</i>																														
1	100																														
2	500																														
3	2000																														
4	8000																														
1. Lage / layer																															
500																															
500																															
500																															
500																															
P	<input checked="" type="checkbox"/>																														
F	<input type="checkbox"/>																														
N/A	<input type="checkbox"/>																														
N/T	<input type="checkbox"/>																														

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

	Schleifpapier / <i>abrasive paper</i> : Klingspor PL31B Gritt 180 Prüfmuster-Anpressdruck/ <i>test sample contact pressure</i> : (9 ± 0,2) kPa		
--	---	--	--

5.2	Fallschnittbeständigkeit Blade Cut resistance Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach 6.2 der EN 388:2016 auf der Handinnenfläche des Handschuhes geprüft werden. <i>The material for welders' protective gloves shall be tested according to 6.2 of EN 388:2016 on the palm of the glove. mindestens Leistungsstufe 1/at least level 1</i>	/*2 Materialkombination <i>Material combination</i> Index i: 1,6 1,3 1,6 1,3 1,6 1,3 1,6 1,4 1,6 1,3 Index I: <u>1,6</u> <u>1,3</u>	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/> Stufe/ level 1 Typ / Type A+B												
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">Leistungsstufe <i>Performance level</i></th> <th style="width: 50%;">Schnittfestigkeit [Faktor] <i>Blade cut resistance [Factor]</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">1</td><td style="text-align: center;">1,2</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">2</td><td style="text-align: center;">2,5</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">3</td><td style="text-align: center;">5,0</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">4</td><td style="text-align: center;">10,0</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">5</td><td style="text-align: center;">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	niedrigster Index I zur Klassifizierung / <i>lowest Index I for classification</i> : 1,3	
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														

5.3	Weiterreißbeständigkeit Tear resistance Das Material für Schweißer-Schutzhandschuhe muss nach 6.4 der EN 388 auf der Handinnenfläche des Handschuhs geprüft werden. <i>The material for welders' protective gloves shall be tested according to 6.4 of EN 388 on the palm of the glove. mindestens Leistungsstufe 1 at least level 1</i>	/*2 Einzelwerte [N] <i>Several values [N]</i> 1. Lage / <i>layer</i> 171 145 167 112	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/> Stufe/ level 4 Typ / Type A+B										
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">Leistungsstufe <i>Performance level</i></th> <th style="width: 50%;">Weiterreißfestigkeit [N] <i>Tear resistance [N]</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">1</td><td style="text-align: center;">10</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">2</td><td style="text-align: center;">25</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">3</td><td style="text-align: center;">50</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">4</td><td style="text-align: center;">75</td></tr> </tbody> </table>	Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Weiterreißfestigkeit [N] <i>Tear resistance [N]</i>	1	10	2	25	3	50	4	75	niedrigster Wert zur Klassifizierung / <i>lowest value for classification</i> : 112 N	
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Weiterreißfestigkeit [N] <i>Tear resistance [N]</i>												
1	10												
2	25												
3	50												
4	75												

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

5.4	<p>Einstichbeständigkeit Puncture resistance</p> <p>Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach 6.5 der EN 388 auf der Handinnenfläche des Handschuhs geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders' protective gloves shall be tested according to 6.5 of EN 388 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%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">Leistungsstufe <i>Performance level</i></th> <th style="width: 50%;">Durchstichfestigkeit [N] <i>Puncture resistance [N]</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">1</td><td style="text-align: center;">20</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">2</td><td style="text-align: center;">60</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">3</td><td style="text-align: center;">100</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">4</td><td style="text-align: center;">150</td></tr> </tbody> </table>	Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Durchstichfestigkeit [N] <i>Puncture resistance [N]</i>	1	20	2	60	3	100	4	150	<p>/*2 Materialkombination <i>Material combination</i></p> <p>Einzelwerte [N] <i>several values [N]</i></p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 50%; text-align: center;">54</td><td style="width: 50%; text-align: center;">55</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">74</td><td style="text-align: center;">64</td></tr> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung / <i>lowest value for classification: 54 N</i></p>	54	55	74	64	<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 / <i>Level 1</i></p> <p>Typ / <i>Type B</i></p>
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Durchstichfestigkeit [N] <i>Puncture resistance [N]</i>																
1	20																
2	60																
3	100																
4	150																
54	55																
74	64																
5.5	<p>Brennverhalten Burning behaviour</p> <p>Bei dem Prüfverfahren nach 6.2 müssen der Handschuh und andere Handschutzausrüstung sowie alle Außenmaterialien den Anforderungen der Tabelle 2 entsprechen. Die Oberfläche der innersten Schicht des Handschuhs muss geprüft werden. Sie darf keine Anzeichen von Schmelzen zeigen. Im geprüften Bereich darf in keiner Lage ein Loch entstehen. Die Naht darf sich nach Ablauf der Beflammungszeit nicht öffnen.</p> <p>Bei hochwärmebeständigen Handschuhen (Leistungsstufe 3 oder 4) müssen alle Außenmaterialien außerhalb des Fingerbereichs nach EN ISO 15025:2016, Verfahren A, geprüft werden und mindestens Leistungsstufe 3 in Tabelle 2 erreichen.</p> <p>Nähte und äußeres Zubehör mit einer Oberfläche von mehr als 10 cm² müssen ebenfalls geprüft werden</p> <p><i>Using test method 6.2 the glove and other hand protective equipment, as well as all outer materials shall correspond to the requirements of Table 2. Surface of the innermost layer of the glove shall be inspected, it shall show no sign of melting. No hole shall appear on all layers of the tested</i></p>	<p>/*2 Beflammung 3 Proben à 10 s <i>Ignition time 3 samples each 10 s</i></p> <p>EN ISO 15025:2016, Verfahren / <i>Method B,</i> Handschuhprüfung / <i>Glove testing:</i></p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">Brennzeit / <i>after flame time [s]</i></th> <th style="width: 50%;">Glimmzeit / <i>after glow time [s]</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">0,0</td><td style="text-align: center;">0,0</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">0,0</td><td style="text-align: center;">0,0</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">0,0</td><td style="text-align: center;">0,0</td></tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> ● Schmelz. Abtropfen / <i>melt drop:</i> Nein / <i>No</i> ● Nahtöffnung / <i>Seam opening:</i> Nein / <i>No</i> ● Schmelzen innen / <i>Melting inside:</i> Nein / <i>No</i> ● Lochbildung / <i>Hole formation:</i> Nein / <i>No</i> 	Brennzeit / <i>after flame time [s]</i>	Glimmzeit / <i>after glow time [s]</i>	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	<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 / <i>Level 4</i></p> <p>Typ / <i>Type A+B</i></p>						
Brennzeit / <i>after flame time [s]</i>	Glimmzeit / <i>after glow time [s]</i>																
0,0	0,0																
0,0	0,0																
0,0	0,0																

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
----------------------	--	--	------------------------

Tab. 2	<p>area. The seam shall not come apart after the ignition time.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">Leistungsstufe Performance level</th> <th style="width: 25%;">Nachbrennzeit [s] after flame time [s]</th> <th style="width: 25%;">Nachglimmzeit [s] after glow time [s]</th> <th style="width: 25%;"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">≤ 15</td> <td style="text-align: center;">keine Anforderung. no requirement</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">≤ 10</td> <td style="text-align: center;">≤ 120</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">≤ 3</td> <td style="text-align: center;">≤ 25</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td style="text-align: center;">≤ 2</td> <td style="text-align: center;">≤ 5</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Leistungsstufe Performance level	Nachbrennzeit [s] after flame time [s]	Nachglimmzeit [s] after glow time [s]		1	≤ 15	keine Anforderung. no requirement		2	≤ 10	≤ 120		3	≤ 3	≤ 25		4	≤ 2	≤ 5		<p>EN ISO 15025:2016, Verfahren / Method A, Materialprüfung / Material testing:</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Brennzeit / after flame time [s]</td> <td style="width: 50%;">Glimmzeit / after glow time [s]</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,0</td> <td style="text-align: center;">0,0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,0</td> <td style="text-align: center;">0,0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,0</td> <td style="text-align: center;">0,0</td> </tr> </table> <p>● Schmelz. Abtropfen / melt drop: Nein / No</p> <p>● Schmelzen innen / Melting inside: Nein / No</p> <p>● Lochbildung / Hole formation: Nein / No</p> <hr/> <p>Außenmaterial Innenhand / Outer material palm</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">0,0</td> <td style="width: 50%;">0,0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,0</td> <td style="text-align: center;">0,0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,0</td> <td style="text-align: center;">0,0</td> </tr> </table> <p>● Schmelz. Abtropfen / melt drop: Nein / No</p> <p>● Schmelzen innen / Melting inside: Nein / No</p> <p>● Lochbildung / Hole formation: Nein / No</p> <hr/> <p>Außenmaterial Rückhand / Outer material backhand</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">0,0</td> <td style="width: 50%;">0,0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,0</td> <td style="text-align: center;">0,0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,0</td> <td style="text-align: center;">0,0</td> </tr> </table> <p>● Schmelz. Abtropfen / melt drop: Nein / No</p> <p>● Schmelzen innen / Melting inside: Nein / No</p> <p>● Lochbildung / Hole formation: Nein / No</p> <hr/> <p>Stulpe / Cuff</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">0,0</td> <td style="width: 50%;">0,0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,0</td> <td style="text-align: center;">0,0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,0</td> <td style="text-align: center;">0,0</td> </tr> </table> <p>● Schmelz. Abtropfen / melt drop: Nein / No</p> <p>● Schmelzen innen / Melting inside: Nein / No</p> <p>● Lochbildung / Hole formation: Nein / No</p> <p>● Nahtöffnung / Seam opening: Nein / No</p>	Brennzeit / after flame time [s]	Glimmzeit / after glow time [s]	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	
Leistungsstufe Performance level	Nachbrennzeit [s] after flame time [s]	Nachglimmzeit [s] after glow time [s]																																															
1	≤ 15	keine Anforderung. 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	0,0																																																
0,0	0,0																																																
0,0	0,0																																																
0,0	0,0																																																
0,0	0,0																																																
0,0	0,0																																																
0,0	0,0																																																
0,0	0,0																																																
0,0	0,0																																																
0,0	0,0																																																

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
----------------------	--	--	------------------------

5.6	Kontaktwärmebeständigkeit Contact heat																													
Tab. 3	<p>Bei der Prüfung nach 6.3 muss das Material den Anforderungen der Tabelle 3 entsprechen.</p> <p><i>Using the test method 6.3 the material shall correspond to the requirements of Table 3.</i></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">Leistungsstufe <i>Performance level</i></th> <th style="text-align: center;">Kontakttemp. T_c <i>/ Contact temp. T_c [°C]</i></th> <th style="text-align: center;">Schwellenwertzeit / <i>threshold time t_t [s]</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">1</td><td style="text-align: center;">100</td><td style="text-align: center;">≥ 15</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">2</td><td style="text-align: center;">250</td><td style="text-align: center;">≥ 15</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">3</td><td style="text-align: center;">350</td><td style="text-align: center;">≥ 15</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">4</td><td style="text-align: center;">500</td><td style="text-align: center;">≥ 15</td></tr> </tbody> </table> <p>Bei einer Leistungsstufe 3 oder 4 für Kontaktwärme muss die Prüfung für die begrenzte Flammenausbildung nach 6.2 durchgeführt werden. Das Produkt muss wenigstens die Leistungsstufe 3 in der Prüfung der begrenzten Flammenausbildung erreichen, sonst muss als höchste Leistungsstufe für die Kontaktwärme Stufe 2 angegeben werden.</p> <p>Die innerste Schicht des Handschuhs muss untersucht werden. Sie darf keine Anzeichen von Schmelzen oder Lochbildung zeigen.</p> <p><i>For contact heat performance levels of 3 or 4, the limited flame spread test according to 6.2 shall be performed. The product shall reach at least level 3 in the limited flame spread test, otherwise the maximum contact heat performance that shall be reported is level 2.</i></p> <p><i>Innermost layers of the glove shall be inspected, it shall show no sign of melting and holing.</i></p>	Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Kontakttemp. T _c <i>/ Contact temp. T_c [°C]</i>	Schwellenwertzeit / <i>threshold time t_t [s]</i>	1	100	≥ 15	2	250	≥ 15	3	350	≥ 15	4	500	≥ 15	<p>/*2</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">Probe / <i>sample</i></th> <th style="text-align: center;">Kontakttemp. / <i>contact temp. [°C]</i></th> <th style="text-align: center;">Schwellenwertzeit / <i>threshold time t_t [s]</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;"># 1</td><td style="text-align: center;">100</td><td style="text-align: center;">27</td></tr> <tr><td style="text-align: center;"># 2</td><td style="text-align: center;">100</td><td style="text-align: center;">25</td></tr> <tr><td style="text-align: center;"># 3</td><td style="text-align: center;">100</td><td style="text-align: center;">28</td></tr> </tbody> </table> <p>Kontakttemp. zur Klassifizierung / <i>Contact temp. for classification:</i> 100°C</p> <p style="text-align: center;">$\bar{x} = 27 \text{ s}$</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Schmelzen innen / <i>Melting inside</i>: Nein / <i>No</i> ● Lochbildung / <i>Hole formation</i>: Nein / <i>No</i> 	Probe / <i>sample</i>	Kontakttemp. / <i>contact temp. [°C]</i>	Schwellenwertzeit / <i>threshold time t_t [s]</i>	# 1	100	27	# 2	100	25	# 3	100	28	<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 style="text-align: center;">Stufe / <i>level 1</i></p> <p style="text-align: center;">Typ / <i>Type</i> A+B</p>
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Kontakttemp. T _c <i>/ Contact temp. T_c [°C]</i>	Schwellenwertzeit / <i>threshold time t_t [s]</i>																												
1	100	≥ 15																												
2	250	≥ 15																												
3	350	≥ 15																												
4	500	≥ 15																												
Probe / <i>sample</i>	Kontakttemp. / <i>contact temp. [°C]</i>	Schwellenwertzeit / <i>threshold time t_t [s]</i>																												
# 1	100	27																												
# 2	100	25																												
# 3	100	28																												

5.7	Konvektionswärmebeständigkeit Convective heat												
Tab. 4	<p>Bei der Prüfung nach 6.4 muss das Material den Anforderungen der Tabelle 4 entsprechen.</p> <p><i>Using the test method 6.4 the material shall correspond to the requirements of Table 4.</i></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">Leistungsstufe <i>Performance level</i></th> <th style="text-align: center;">Wärmeübergangsindex / <i>Heat transfer index HTI [s]</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">1</td><td style="text-align: center;">≥ 4</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">2</td><td style="text-align: center;">≥ 7</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">3</td><td style="text-align: center;">≥ 10</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">4</td><td style="text-align: center;">≥ 18</td></tr> </tbody> </table> <p>Bei einer Leistungsstufe 3 oder 4 für die konvektive Wärme muss die Prüfung der begrenzten Flammenausbildung nach 6.2 durchgeführt werden.</p>	Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Wärmeübergangsindex / <i>Heat transfer index HTI [s]</i>	1	≥ 4	2	≥ 7	3	≥ 10	4	≥ 18	<p>/*2</p> <p>Wärmeübergangsindex / <i>Heat transfer index HTI [s]</i></p> <p style="text-align: center;">12</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Schmelzen innen / <i>Melting inside</i>: Nein / <i>No</i> ● Lochbildung / <i>Hole formation</i>: Nein / <i>No</i> 	<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 style="text-align: center;">Stufe / <i>level 3</i></p> <p style="text-align: center;">Typ / <i>Type</i> A+B</p>
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Wärmeübergangsindex / <i>Heat transfer index HTI [s]</i>												
1	≥ 4												
2	≥ 7												
3	≥ 10												
4	≥ 18												

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
---------------	--	---	-----------------

	<p>Das Produkt muss wenigstens die Leistungsstufe 3 in der Prüfung der begrenzten Flammenausbildung erreichen, sonst muss als höchste Leistungsstufe für die konvektive Wärme Stufe 2 angegeben werden.</p> <p>Die innerste Schicht des Handschuhs muss untersucht werden. Sie darf keine Anzeichen von Schmelzen oder Lochbildung zeigen.</p> <p><i>For convective heat performance levels of 3 or 4, the limited flame spread test according to 6.2 shall be performed. The product shall reach at least level 3 in the limited flame spread test, otherwise the maximum convective heat performance that shall be reported is level 2.</i></p> <p><i>Innermost layers of the glove shall be inspected, it shall show no sign of melting and holing.</i></p>		
--	--	--	--

5.8	Beständigkeit gegen kleine Spritzer geschmolzenen Metalls Small splashes of molten metal		
------------	---	--	--

Tab. 6	<p>Bei der Prüfung nach 6.6 muss die Anzahl der Tropfen, die zu einer Temperaturerhöhung von 40 °C führt, den Anforderungen der Tabelle 6 entsprechen.</p> <p><i>Using the test method the number of droplets which produce a temperature rise of 40°C, shall correspond to the requirements of table 6.</i></p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; margin: 10px 0;"> <thead> <tr> <th style="width:30%;">Leistungsstufe Performance level</th> <th style="width:70%;">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>Bei einer Leistungsstufe 3 oder 4 für kleine Spritzer geschmolzenen Metalls muss die Prüfung der begrenzten Flammenausbildung nach 6.2 durchgeführt werden. Das Produkt muss wenigstens die Leistungsstufe 3 in der Prüfung der begrenzten Flammenausbildung erreichen, sonst muss als höchste Leistungsstufe für kleine Spritzer geschmolzenen Metalls Stufe 2 angegeben werden.</p> <p>Die äußerste und die innerste Schicht des Handschuhs müssen geprüft werden. Sie dürfen keine Anzeichen von Schmelzen zeigen. In der innersten Schicht darf kein Loch entstehen.</p> <p><i>For small splashes of molten metal performance levels of 3 or 4, the limited flame spread test according to 6.2 shall be performed. The product shall reach at least level 3 in the limited flame spread test, otherwise the maximum small splashes of molten metal performance that shall be reported is level 2.</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 Handrücken / Backhand: > 35 Stulpe / Cuff: > 35</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lochbildung innerste Schicht / Hole formation innermost layer Nein/No • Schmelzen / Melting Nein/No 	<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 / Type A+B</p>
Leistungsstufe Performance level	Anzahl der Tropfen Number of droplets												
1	≥ 10												
2	≥ 15												
3	≥ 25												
4	≥ 35												

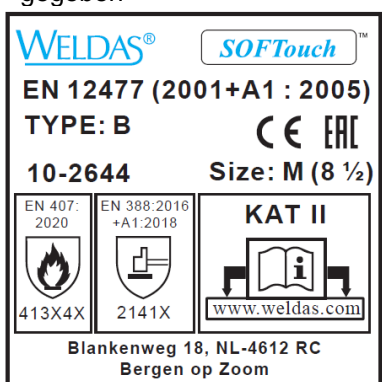
Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002			
<i>Test report no.:</i>			
Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result

	<i>Outermost and innermost layers of the glove shall be inspected, it shall show no sign of melting. No hole shall appear on innermost layer.</i>		
--	---	--	--

5.9	Fingerfertigkeit Dexterity		
	<p>Entsprechend seinem Zweck sollte ein Handschuh so viel Beweglichkeit wie möglich erlauben, wie nach der zutreffenden, spezifischen Norm gefordert. Die Beweglichkeit hängt von zahlreichen Faktoren wie z. B. der Dicke des Handschuhmaterials, der Elastizität und Verformbarkeit des Handschuhmaterials ab.</p> <p>Wenn sie für bestimmte Zwecke benötigt werden (z. B. Handschuhe für Schweißer), muss die Beweglichkeit der Finger nach dem Prüfverfahren in 6.2 geprüft werden.</p> <p>Die Leistungen müssen entsprechend Tabelle 2 eingeteilt werden: Wenn kein Stab aufgehoben werden kann, ist die Leistungsstufe hierfür 0.</p> <p><i>A glove should allow as much dexterity as possible given its purpose, as required in the appropriate specific standard. Dexterity is related to numerous factors e.g. thickness of glove material, its elasticity, its deformability.</i></p> <p><i>If required in specific use (for example gloves for welders), finger dexterity shall be tested according to the test method in 6.2.</i></p> <p><i>The performances shall be graded according to Table 2 hereafter. If no pin can be picked up, then the level is 0.</i></p>		

Tab. 4	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>geringster Durchmesser des Stiftes smallest diameter of pin [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>11,0</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>9,5</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>8,0</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>6,5</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>5,0</td> </tr> </tbody> </table>	Leistungsstufe Performance level	geringster Durchmesser des Stiftes smallest diameter of pin [mm]	1	11,0	2	9,5	3	8,0	4	6,5	5	5,0	/*2 Prüfstift / pin: 6,5 mm	Stufe/ Level 4 Typ / Type A+B
Leistungsstufe Performance level	geringster Durchmesser des Stiftes smallest diameter of pin [mm]														
1	11,0														
2	9,5														
3	8,0														
4	6,5														
5	5,0														

6	Kennzeichnung Marking		
----------	------------------------------	--	--

	<p>- Die Kennzeichnung muss 7.1 und 7.2 der EN ISO 21420:2020 entsprechen.</p> <p>- 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.</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.: DE21PY9M 002	Seite 19 von 36
<i>Test report no.:</i>	Page 19 of 36

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

	<ul style="list-style-type: none"> - 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 ISO 21420:2020 .</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> 	<ul style="list-style-type: none"> - gegeben - gegeben - given - given - given by: - given by: 	
--	--	--	--

7	Information des Herstellers Information supplied by the manufacturer
----------	---

	<ul style="list-style-type: none"> - Gebrauchsanleitungen müssen 7.1 und 7.3 der EN ISO 21420:2020 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. <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 Handschuhmaterialien 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. 	<ul style="list-style-type: none"> - gegeben - gegeben mit: "This glove is intended to be used as a welding glove in combination with a high sensitivity, like with TIG welding." - gegeben - gegeben mit: "There is no standardised test method at present for detecting U.V. penetration of materials for gloves but the current methods of construction of protective gloves for welders do not normally allow penetration of U.V. radiation." - gegeben mit: "With arc welding installations, it is not possible to protect all parts conducting the welding voltage against direct contact for operational reasons." 	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 2px;">P</td> <td style="text-align: center; padding: 2px;"><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">F</td> <td style="text-align: center; padding: 2px;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">N/A</td> <td style="text-align: center; padding: 2px;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">N/T</td> <td style="text-align: center; padding: 2px;"><input type="checkbox"/></td> </tr> </table>	P	<input checked="" type="checkbox"/>	F	<input type="checkbox"/>	N/A	<input type="checkbox"/>	N/T	<input type="checkbox"/>
P	<input checked="" type="checkbox"/>										
F	<input type="checkbox"/>										
N/A	<input type="checkbox"/>										
N/T	<input type="checkbox"/>										

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002 <i>Test report no.:</i>	Seite 20 von 36 Page 20 of 36
---	----------------------------------

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

	<p>- 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> <p>- <i>Instructions for use shall comply with 7.1 and 7.3 of EN ISO 21420:2020</i></p> <p>- <i>The manufacturer shall give some information on the recommended use of the glove.</i></p> <p>- <i>Type B gloves are recommended when high dexterity is required, as for TIG welding. Type A gloves are recommended for other welding processes.</i></p> <p><i>The manufacturer shall give the following information:</i></p> <p>- <i>Currently there is no standardized test method for the transmission of UV radiation of glove materials - Protective gloves for welders are made UV-opaque;</i></p> <p>- <i>with arc welding devices, it is not possible to protect all welding voltage parts against operational contact;</i></p> <p>- <i>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.</i></p>	<p>- gegeben mit: "When gloves are intended for arc welding: these gloves do not provide protection against electric shock caused by defective equipment or live working, and the electrical resistance is reduced if gloves are wet, dirty or soaked with sweat, this could increase the risk."</p> <p>- given</p> <p>- given by: "This glove is intended to be used as a welding glove in combination with a high sensitivity, like with TIG welding."</p> <p>- given</p> <p>- given by: "There is no standardised test method at present for detecting U.V. penetration of materials for gloves but the current methods of construction of protective gloves for welders do not normally allow penetration of U.V. radiation."</p> <p>- given by: "With arc welding installations, it is not possible to protect all parts conducting the welding voltage against direct contact for operational reasons."</p> <p>- given by: "When gloves are intended for arc welding: these gloves do not provide protection against electric shock caused by defective equipment or live working, and the electrical resistance is reduced if gloves are wet, dirty or soaked with sweat, this could increase the risk."</p>	
--	---	---	--

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002		Seite 21 von 36	
<i>Test report no.:</i>		Page 21 of 36	
Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result

EN ISO 21420:2020- Schutzhandschuhe – Allgemeine Anforderungen und Prüfverfahren EN ISO 21420:2020 - Protective gloves – General requirements and test methods			
1	Anwendungsbereich <i>Scope</i>		
2	Normative Verweisungen <i>Normative references</i>		
3	Begriffe <i>Terms and definitions</i>		
4	Anforderungen <i>Requirements</i>		
4.1	Gestaltungsgrundsätze und Handschuhkonfektionierung – Allgemeines <i>Glove design and construction – General</i>		
	<p>Der Schutzhandschuh muss so konzipiert und hergestellt sein, dass der Träger unter den vorhersehbaren Einsatzbedingungen die Tätigkeit so normal wie möglich ausführen kann und dabei über einen angemessenen Schutz verfügt.</p> <p>Dieses Dokument muss gemeinsam mit den zutreffenden spezifischen Normen angewendet werden, um diese Angemessenheit zu verifizieren.</p> <p>Wenn es von der entsprechenden spezifischen Norm (z. B. ISO 16073:2011, 5.7.3) gefordert wird, muss der Handschuh so gestaltet werden, dass die für das Anziehen und Ausziehen des Handschuhs benötigte Zeit minimiert wird.</p> <p>Wiederverwendbare mehrlagige Handschuhe müssen sich ohne Lösen der einzelnen Lagen der Finger voneinander ausziehen lassen. Wenn die Handschuhkonfektionierung Nähte mit einschließt, muss das Material und die Festigkeit der Nähte so beschaffen sein, dass die gesamte Leistung des Handschuhs nicht wesentlich herabgesetzt wird, wie von den entsprechenden spezifischen Normen gefordert.</p> <p><i>The protective glove shall be designed and manufactured so that in the foreseeable conditions of use, the wearer can perform the activity as normally as possible with an appropriate protection.</i></p> <p><i>This document along with the appropriate specific standards shall be used to verify this adequation.</i></p> <p><i>If required in the relevant specific standard (for example ISO 16073:2011, 5.7.3), the glove shall be designed to minimize the donning and doffing time.</i></p> <p><i>For reusable multilayer gloves, the gloves shall be able to be doffed without separation of the layers of the fingers. When the glove construction includes seams, the material and strength of the seams shall be such that the</i></p>	<p>gegeben</p> <p>gegeben mit EN 388, EN 12477</p> <p>siehe Ergebnisse zu EN 12477</p> <p>nicht anwendbar – Handschuhe einlagig</p> <p>given</p> <p>given with EN 388 and EN 12477</p> <p>see results of EN 12477</p> <p>not applicable – single layer glove</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.: DE21PY9M 002		Seite 22 von 36	
Test report no.:		Page 22 of 36	
Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
	<i>overall performance of the glove is not significantly decreased as required in the relevant specific standards.</i>		
4.2	Unschädlichkeit von Schutzhandschuhen Innocuousness of protective gloves		
	<p>Schutzhandschuhe dürfen sich nicht nachteilig auf die Gesundheit und Hygiene des Benutzers auswirken. Die Materialien sollten unter den vorhersehbaren Bedingungen der üblichen Anwendung keine Stoffe freisetzen, die allgemein als toxisch, karzinogen, mutagen, allergen, reproduktionstoxisch, ätzend, sensibilisierend oder reizend bekannt sind.</p> <p><i>Protective gloves shall not adversely affect the health or hygiene of the user. The materials should not, in the foreseeable conditions of normal use, release substances generally known to be toxic, carcinogenic, mutagenic, allergenic, toxic to reproduction, corrosive, sensitizing or irritating.</i></p>	<p>/*1 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>
a	Bestimmung des Chrom(VI)-Gehaltes Determination of chromium (VI) content		
	<p>< 3,0 mg/kg</p> <p>nach / according to: nach ISO 17075-1</p> <p>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.</p> <p><i>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></p>	<p>/*1 gegeben/given</p> <p>< 3,0 mg/kg</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>
b	Nickellässigkeit release of nickel		
	<p>Alle metallischen Materialien, mit denen die Haut längere Zeit in Berührung kommen könnte (z. B. Knöpfe, Zubehörteile), müssen eine Nickellässigkeit von < 0,5 µg/cm² je Woche aufweisen.</p> <p><i>All metallic materials which could come into prolonged contact with the skin (for example studs, fittings) shall have a release of nickel of less than 0,5 µg/cm² per week.</i></p> <p>nach / according to: EN 1811+A1:2015</p>	<p>nicht anwendbar, keine metallischen Materialien vorhanden</p> <p><i>not applicable, no metallic materials available</i></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>


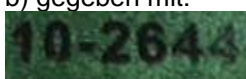

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002			
Test report no.:			
Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
<p>EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005</p>			
c	Bestimmung des pH-Wertes <i>Determination of pH-value</i>		
	<p>Alle Handschuhmaterialien müssen folgenden pH-Wert aufweisen/ <i>All glove materials shall have a pH value of: > 3,5 und/ and < 9,5.</i></p> <p>nach / <i>according to</i>: ISO 4045 für Leder/ <i>for leather</i> ISO 3071 andere Materialien/ <i>other materials</i></p>	<p>/*1 /*2 alle Materialien / <i>all materials</i> 3,5 – 4,5</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p>
d	Azo-Farbstoffe <i>Azo dye stuff</i>		
	<p>< 30 mg/kg</p> <p>nach / <i>according to</i>: ISO 14362-1 für Textilien/ <i>for textiles</i> ISO 17234-1 für Leder/ <i>for leather</i></p>	<p>/*2 alle Materialien / <i>all materials</i> < 5 mg/kg</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p>
e	Dimethylformamid (DMFa) <i>Dimethylformamide (DMFa)</i>		
	<p>PU-haltigen Handschuhe/ <i>gloves containing PU</i> < 1 000 mg/kg</p> <p>nach / <i>according to</i>: EN 16778</p>	<p>nicht anwendbar, keine PU-haltigen Materialien vorhanden / <i>not applicable, no PU containing materials available</i></p>	<p>P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p>
f	Polycyclische aromatische Kohlenwasserstoffe (PAK) <i>Polycyclic aromatic hydrocarbons (PAHs)</i>		
	<p>gummi- oder kunststoffhaltige Materialien, die für den direkten Hautkontakt vorgesehen sind/ <i>for the rubber or plastic materials intended to come in direct contact with the skin:</i></p> <p>< 1 mg/kg</p> <p>nach / <i>according to</i>: ISO/TS 16190</p>	<p>nicht anwendbar, keine Gummi- oder Kunststoffhaltigen Materialien vorhanden / <i>not applicable, no rubber or plastic materials available</i></p>	<p>P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p>
4.3	Reinigung Cleaning		
	<p>Sofern nicht anders festgelegt, müssen alle von diesem Dokument und von den spezifischen Normen zu Schutzhandschuhen aufgeführten erforderlichen Prüfungen an unbenutzten Handschuhen durchgeführt werden.</p> <p>Sofern Pflegeanweisungen angegeben sind (siehe 7.3.14), sind unter Anwendung der angegebenen Reinigungsanweisung die in diesem Dokument und den spezifischen Normen (siehe Literaturhinweise) aufgeführten relevanten leistungsbezogenen Prüfungen an den Handschuhen durchzuführen, bevor und nachdem sie der höchsten empfohlenen Anzahl von Reinigungen unterzogen worden sind. Die Leistungsstufen ergeben sich durch das niedrigste Ergebnis, das vor und nach der Reinigung erhalten wird.</p>	<p>nicht anwendbar / <i>not applicable</i> – “No washing, tumble drying and ironing is allowed.”</p>	<p>P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p>

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

5.2	Beweglichkeit Dexterity														
	<p>Entsprechend seinem Zweck sollte ein Handschuh so viel Beweglichkeit wie möglich erlauben, wie nach der zutreffenden, spezifischen Norm gefordert. Die Beweglichkeit hängt von zahlreichen Faktoren wie z. B. der Dicke des Handschuhmaterials, der Elastizität und Verformbarkeit des Handschuhmaterials ab. Wenn sie für bestimmte Zwecke benötigt werden (z. B. Handschuhe für Schweißer), muss die Beweglichkeit der Finger nach dem Prüfverfahren in 6.2 geprüft werden. Die Leistungen müssen entsprechend Tabelle 2 eingeteilt werden: Wenn kein Stab aufgehoben werden kann, ist die Leistungsstufe hierfür 0.</p> <p><i>A glove should allow as much dexterity as possible given its purpose, as required in the appropriate specific standard. Dexterity is related to numerous factors e.g. thickness of glove material, its elasticity, its deformability.</i></p> <p><i>If required in specific use (for example gloves for welders), finger dexterity shall be tested according to the test method in 6.2.</i></p> <p><i>The performances shall be graded according to Table 2 hereafter. If no pin can be picked up, then the level is 0.</i></p>														
Tab. 4	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">Leistungsstufe Performance level</th> <th style="width: 60%;">geringster Durchmesser des Stiftes smallest diameter of pin [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>11,0</td></tr> <tr><td>2</td><td>9,5</td></tr> <tr><td>3</td><td>8,0</td></tr> <tr><td>4</td><td>6,5</td></tr> <tr><td>5</td><td>5,0</td></tr> </tbody> </table>	Leistungsstufe Performance level	geringster Durchmesser des Stiftes smallest diameter of pin [mm]	1	11,0	2	9,5	3	8,0	4	6,5	5	5,0	/*2 Prüfstift / pin: 6,5 mm	informativ/ informative Stufe / level 4
Leistungsstufe Performance level	geringster Durchmesser des Stiftes smallest diameter of pin [mm]														
1	11,0														
2	9,5														
3	8,0														
4	6,5														
5	5,0														
5.3	Atmungsaktivität und Komfort Breathability and comfort														
5.3.1	Wasserdampfdurchlässigkeit Water vapour transmission														
	<p>Sofern es umsetzbar ist, müssen Schutzhandschuhe wasserdampfdurchlässig sein.</p> <p>Alle Materialien müssen die folgenden Anforderungen erfüllen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wenn diese Eigenschaft für einen Lederhandschuh angegeben ist, muss er bei Prüfung nach 6.3.1 eine Wasserdampfdurchlässigkeit von mindestens $\geq 5 \text{ mg}/(\text{cm}^2\text{h})$ aufweisen. - Wenn diese Eigenschaft für einen Textilhandschuh angegeben ist, muss er bei Prüfung nach 6.3.2 einen Wasserdampfdurchgangswiderstand von $\leq 30 \text{ m}^2\cdot\text{Pa}/\text{W}$ aufweisen. <p><i>Where practicable, protective gloves shall allow water vapour transmission.</i></p> <p><i>All materials shall fulfil the following requirements:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>If this property is claimed for a leather glove, it shall have a water vapour transmission of at least 5 mg/(cm²·h) when tested according to 6.3.1.</i> - <i>If this property is claimed for a textile glove, it shall have a water vapour resistance less than or equal to 30 m²·Pa/W when tested according to 6.3.2.</i> 	<p>ausgelobt, Wasserdampfdurchlässigkeit (WDD) ist aufgrund der Materialauswahl und Konstruktion gegeben.“</p> <p>„Breathability is not marked, water vapor permeability (WVT) is given due to the choice of materials and construction“</p>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>P</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>F</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>N/A</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>N/T</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> </table>	P	<input checked="" type="checkbox"/>	F	<input type="checkbox"/>	N/A	<input type="checkbox"/>	N/T	<input type="checkbox"/>				
P	<input checked="" type="checkbox"/>														
F	<input type="checkbox"/>														
N/A	<input type="checkbox"/>														
N/T	<input type="checkbox"/>														

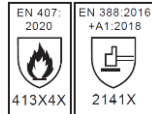



Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002	Seite 27 von 36
Test report no.:	Page 27 of 36



Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

5.3.2	Wasserdampfaufnahme Water vapour absorption		
	<p>Wenn die schützenden Eigenschaften des Handschuhs die Wasserdampfdurchlässigkeit verhindern oder ausschließen, müssen Handschuhe, falls praktisch durchführbar, so konzipiert sein, dass die Schweißaufnahme so stark wie möglich reduziert wird.</p> <p>Wenn diese Eigenschaft für einen Lederhandschuh angegeben ist, muss er bei Prüfung nach 6.4.2 eine Wasserdampfaufnahmefähigkeit von $\geq 8 \text{ mg/cm}^2/ 8\text{h}$ aufweisen.</p> <p><i>Where the protection characteristics of the glove inhibit or exclude water vapour transmission, when practicable, the gloves shall be designed to reduce the perspiration absorption as much as possible.</i></p> <p><i>If this property is claimed for a leather glove, it shall have a water vapour absorption of at least 8 mg/cm² for 8 h when tested according to 6.4.2.</i></p>	<p>da WDD gemäß Abs. 5.3.1. gegeben, WDA nicht erforderlich</p> <p><i>as WVT according to section 5.3.1. given, WVA not mandatory</i></p>	P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
6	Prüfverfahren Test procedures		
7.1	Allgemeines General		
7	Kennzeichnung und Information Marking and information		
	<p>Alle Informationen müssen präzise und nachvollziehbar sein.</p> <p><i>All information shall be precise and comprehensive.</i></p>	<p>gegeben</p> <p><i>given</i></p>	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
7.2	Kennzeichnung Marking		
7.2.1	Handschuhkennzeichnung Glove marking		
7.2.1.1	<p>Jeder Schutzhandschuh muss mit folgenden Angaben gekennzeichnet sein:</p> <p>a. Name, Handelsmarke oder andere Erkennungsmerkmale des Herstellers oder des bevollmächtigten Repräsentanten des Herstellers;</p> <p>b. Handschuhbezeichnung (Handelsname oder Code, die dem Benutzer die eindeutige Identifizierung des Produkts innerhalb des Sortiments des Herstellers bzw. des bevollmächtigten Repräsentanten ermöglichen);</p> <p>c. Größenbezeichnung;</p>	<p>a) gegeben mit:</p>  <p>Blankenweg 18, NL-4612 RC Bergen op Zoom</p> <p>b) gegeben mit:</p>  <p>c) gegeben mit: z.B.</p> 	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002 Test report no.:	Seite 28 von 36 Page 28 of 36
---	----------------------------------



Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

	<p>d. wenn der Handschuh einer oder mehreren spezifischen Norm(en) entspricht (siehe Literaturhinweise), muss/müssen das/die graphische(n) Symbol(e) den Angaben in Anhang C entsprechen. Jedes graphische Symbol muss zusammen mit der Verweisung auf die anwendbare spezifische Norm und den Leistungsstufen angegeben werden (siehe 7.3.5), die stets in derselben feststehenden Reihenfolge angegeben werden müssen, die in der entsprechenden Norm festgelegt ist;</p> <p>e. Herstellungsdatum, zumindest Monat und Jahr (z. B. 2016/11), oder andere Mittel, mit denen die Rückverfolgbarkeit der Chargen sichergestellt wird;</p> <p>f. wenn anwendbar, das Ablaufdatum, zumindest Monat und Jahr (z. B. 2016/11), hinter dem graphischen Symbol der Sanduhr, wie in Anhang C dargestellt.</p> <p><i>Each protective glove shall be marked with the following information:</i></p> <p>a. Name, trade mark or other means of identification of the manufacturer or the manufacturer's authorized representative;</p> <p>b. Glove designation (commercial name or code allowing the user to identify clearly the product within the manufacturer's/authorized representative's range);</p> <p>c. Size designation;</p> <p>d. Where the glove conforms to one or more specific standards (see Bibliography), the pictogram (s) shall be as specified in Annex C. Each pictogram shall be accompanied by the reference of the applicable specific standard and performance levels (see 7.3.5), which shall always be in the same fixed sequence as defined in the corresponding standard;</p> <p>e. Date of manufacturing, at least the month and year (for example 2016/11), or any mean ensuring the manufacturing batch traceability;</p> <p>f. If applicable, the obsolescence date, at least the month and year (for example 2016/11), behind the hour glass pictogram as shown in Annex C.</p>	<p>d) gegeben mit:</p>  <p>e) als Platzhalter gegeben mit:</p>  08/2021 00866 --	
		<p>f) gegeben mit: "service life depends on the degree of wear and use intensity in the respective application areas and is max. 36 months after manufacturing date."</p> <p>a) given by:</p>  Blankenweg 18, NL-4612 RC Bergen op Zoom	
		<p>b) given</p> <p>c) given.</p> <p>d) given</p> <p>e) placeholder given by:</p>  08/2021 00866 --	
		<p>f) given by: "service life depends on the degree of wear and use intensity in the respective application areas and is max. 36 months after manufacturing date."</p>	

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002 Test report no.:			
Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
7.2.1.2	Die Kennzeichnung muss über die gesamte vorhersehbare Gebrauchszeit deutlich sichtbar und lesbar angebracht sein. Kennzeichnungen oder Aufschriften, die zu Verwechslungen mit den obigen Kennzeichnungen führen könnten, dürfen nicht am Handschuh angebracht werden. <i>The marking shall be affixed so as to be visible and legible throughout the foreseeable useful life of the glove. Marks or inscriptions which could be confused with the above marks shall not be affixed to the glove.</i>	gegeben als Einnähetikett an der Innenseite sowie auf die Stulpe aufgedruckt <i>given as a sew-in label on the inside as well as printed on the cuff</i>	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
7.2.1.3	Sofern die Kennzeichnung auf dem Handschuh aufgrund der Produkteigenschaften nicht möglich ist, ist sie auf der Verpackung oder einem dem Handschuh beiliegenden Dokument anzubringen. <i>If marking on the glove is not possible given the characteristics of the product, the marking shall be affixed to the packaging or any document supplied with the glove.</i>	am Handschuhe gegeben <i>given at the gloves</i>	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
7.2.1.4	Ein graphisches Symbol darf nur angegeben werden, wenn der Handschuh die Mindestanforderungen der entsprechenden spezifischen Norm erfüllt. <i>A pictogram shall only be used when the glove meets at least the minimum requirement of the relevant specific standard.</i>	gegeben / <i>given</i>	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
7.2.2	Kennzeichnung der Verpackung Marking of packaging		
	Jede Verpackung, die die Handschuhe unmittelbar enthält, muss eindeutig mit folgenden Angaben gekennzeichnet sein: a. Name und vollständige Anschrift des Herstellers oder des bevollmächtigten Repräsentanten des Herstellers; b. die in 7.2.1.1 b) und c) geforderten Informationen; c. Hinweis, wo die Informationen nach 7.3 erhalten werden können; d. wenn es sich um einen einfachen Handschuh handelt, der den Benutzer nur gegen Gefahren wie die in Anhang A aufgeführten schützen soll, müssen die Worte „Nur für minimale Risiken“ oder eine ähnliche Formulierung aufgedruckt werden; e. das/die der spezifischen Norm entsprechende(n) graphische(n) Symbol(e), siehe Anhang C, wenn der Handschuh dieser spezifischen Norm entspricht (siehe Literaturhinweise). Jedem graphischen Symbol müssen eine Verweisung auf die entsprechende Norm sowie die Leistungsstufen hinzugefügt werden, und zwar immer in derselben Reihenfolge, wie sie in der	Der Artikel wird in einer Plastikfolie verpackt. Etikett sowie Bedienungsanleitung durch Klarsichtfolie erkennbar a) gegeben mit:  Blankenweg 18, NL-4612 RC Bergen op Zoom b) gegeben s. Absatz 7.2.1.1 c) Piktogramm gegeben  www.weldas.com d) nicht zutreffend e) gegeben	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>

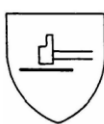

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002	Seite 30 von 36
<i>Test report no.:</i>	Page 30 of 36

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

	<p>zutreffenden spezifischen Norm festgelegt sind. Wenn zusätzliche graphische Symbole genutzt werden, müssen sie in den Informationen des Herstellers erläutert werden (7.3);</p> <p>f. sofern zutreffend, eine nach 7.3.6 geforderte Angabe;</p> <p>g. sofern anwendbar, das Ablaufdatum, zumindest Monat und Jahr (z. B. 2016/11), hinter dem graphischen Symbol der Sanduhr, wie in Anhang C dargestellt.</p> <p><i>Each packaging enclosure that immediately contains the gloves shall be clearly marked with the following:</i></p> <p>a. <i>Name and full address of the manufacturer or the manufacturer's authorized representative;</i></p> <p>b. <i>The information required in 7.2.1.1 b) and c);</i></p> <p>c. <i>Reference to where the information required in 7.3 may be obtained;</i></p> <p>d. <i>Where the glove is of simple design intended to protect the wearer against only those hazards listed in Annex A, the words "For minimal risks only" or an equivalent expression shall be printed.</i></p> <p>e. <i>The pictogram(s) appropriate to the specific standard, see Annex C, when the glove conforms to this specific standard (see Bibliography). Each pictogram shall be accompanied by the performance levels, which shall always be in the same fixed sequence as defined in the relevant specific standard, and the reference to the applicable standard. If additional pictograms are used, they shall be explained in the information supplied by the manufacturer (7.3);</i></p> <p>f. <i>Where applicable, information required in 7.3.6;</i></p> <p>g. <i>If applicable, the obsolescence date, at least the month and year (for example 2016/11), behind the hour glass pictogram as shown in Annex C</i></p>	<p>f) nicht zutreffend</p> <p>g) Hinweis gegeben: "service life depends on the degree of wear and use intensity in the respective application areas and is max. 36 months after manufacturing date."</p> <p><i>The article will be packed in a plastic bag. Label visible through transparent foil</i></p> <p>a) given by:  Blankenweg 18, NL-4612 RC Bergen op Zoom</p> <p>b) given see clause 7.2.1.1</p> <p>c) pictogram given  www.weldas.com</p> <p>d) not applicable</p> <p>e) given</p> <p>f) nicht zutreffend</p> <p>g) given by: "service life depends on the degree of wear and use intensity in the respective application areas and is max. 36 months after manufacturing date."</p>	
--	--	---	--

7.3	Informationen des Herstellers Information supplied by the manufacturer		
------------	---	--	--

	<p>Wenn der Schutzhandschuh auf den Markt gebracht wird, müssen folgende Mindestinformationen bereitgestellt und verfügbar gehalten werden:</p> <p><i>The following minimum information shall be supplied when the protective glove is placed on the market and shall be maintained available.</i></p>	<p>gegeben</p> <p>given</p>	<table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>P</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>F</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>N/A</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>N/T</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> </table>	P	<input checked="" type="checkbox"/>	F	<input type="checkbox"/>	N/A	<input type="checkbox"/>	N/T	<input type="checkbox"/>
P	<input checked="" type="checkbox"/>										
F	<input type="checkbox"/>										
N/A	<input type="checkbox"/>										
N/T	<input type="checkbox"/>										

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result																																				
7.3.1	Name und vollständige Anschrift des Herstellers oder seines bevollmächtigten Repräsentanten. <i>Name and full address of the manufacturer or authorized representative.</i>	gegeben / given	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>																																				
7.3.2	Handschuhbezeichnung nach 7.2.1.1 b) ; <i>Glove designation as per 7.2.1.1 b).</i>	gegeben / given	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>																																				
7.3.3	Information zu dem verfügbaren Größenbereich und, sofern zutreffend, die nach 5.1 geforderten Informationen. <i>Information on the available size range and where applicable, information required in 5.1.</i>	gegeben mit / given by: <table border="1" data-bbox="981 739 1396 851"> <thead> <tr> <th colspan="6">Sizing according to EN 21420 : 2020</th> </tr> <tr> <th>Hand Size Index</th> <th>7½</th> <th>8½</th> <th>9</th> <th>9½</th> <th>10½</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Weldas Size Label</td> <td>S</td> <td>M</td> <td>L</td> <td>XL</td> <td>XXL</td> </tr> <tr> <td>Measurement in mm</td> <td>190</td> <td>216</td> <td>229</td> <td>241</td> <td>267</td> </tr> <tr> <td>Total length of glove in mm</td> <td>310</td> <td>320</td> <td>330</td> <td>340</td> <td>350</td> </tr> </tbody> </table>	Sizing according to EN 21420 : 2020						Hand Size Index	7½	8½	9	9½	10½	Weldas Size Label	S	M	L	XL	XXL	Measurement in mm	190	216	229	241	267	Total length of glove in mm	310	320	330	340	350	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>						
Sizing according to EN 21420 : 2020																																							
Hand Size Index	7½	8½	9	9½	10½																																		
Weldas Size Label	S	M	L	XL	XXL																																		
Measurement in mm	190	216	229	241	267																																		
Total length of glove in mm	310	320	330	340	350																																		
7.3.4	Der bestimmungsgemäße Gebrauch des Handschuhs und eine Verweisung auf die entsprechende(n) spezifische(n) Norm(en) und das Jahr der Veröffentlichung (siehe Literaturhinweise). <i>The intended use of the glove and reference to the relevant specific standard(s) and publication year (see Bibliography).</i>	gegeben mit / given by: "This glove is intended to be used as a welding glove in combination with a high sensitivity, like with TIG welding."	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>																																				
7.3.5	Wenn nach 7.2.1.1 d) und 7.2.2 e) zutreffend, graphische Symbole, die die Gefahrenkategorien angeben, gegebenenfalls gefolgt von den Leistungsstufen. 0: gibt an, dass der Handschuh unter die Mindestleistungsstufe für eine bestimmte einzelne Gefahr fällt; X: gibt an, dass der Handschuh nicht geprüft wurde oder das Prüfverfahren für die Handschuhkonfektio-nierung oder das Handschuhmaterial ungeeignet scheint. Weiterhin sind grundsätzliche Erklärungen beizufügen, um das Verstehen der relevanten Leistungsstufen zu unterstützen. Die Normen, auf die sie sich beziehen, sind anzugeben. Die Gründe für die Angabe „X“ müssen erklärt werden. Die Leistungsstufen müssen in derselben Reihenfolge wie in der entsprechenden spezifischen Norm angegeben werden. Sie dürfen an einer beliebigen Stelle in der Nähe	- gegeben mit: Mechanical risks: EN 388:2016 + A1 : 2018  2141X <table border="1" data-bbox="1109 1243 1396 1422"> <thead> <tr> <th>Digit</th> <th>Test Resistance</th> <th>Level 1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1st</td> <td>Abrasion (# cycles)</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>2nd</td> <td>Blade cut (index)</td> <td>1,2</td> </tr> <tr> <td>3rd</td> <td>Tear (Newton)</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>4th</td> <td>Puncture (Newton)</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>5th</td> <td>TDM Cut resistance (N)</td> <td>A 2</td> </tr> </tbody> </table> Thermal risks: EN 407:2020  413X4X <table border="1" data-bbox="1109 1467 1396 1601"> <thead> <tr> <th>Digit</th> <th>Test resistance</th> <th>Digit</th> <th>Test</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1st</td> <td>Burning behaviour</td> <td>5th</td> <td>Small molt</td> </tr> <tr> <td>2nd</td> <td>Contact heat</td> <td rowspan="2">6th</td> <td rowspan="2">Larg molt</td> </tr> <tr> <td>3rd</td> <td>Convective heat</td> </tr> <tr> <td>4th</td> <td>Radiant heat</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> n/a - gegeben mit: "If indication on product is "X": than the indicated position has not been tested" - gegeben - gegeben	Digit	Test Resistance	Level 1	1st	Abrasion (# cycles)	100	2nd	Blade cut (index)	1,2	3rd	Tear (Newton)	10	4th	Puncture (Newton)	20	5th	TDM Cut resistance (N)	A 2	Digit	Test resistance	Digit	Test	1st	Burning behaviour	5th	Small molt	2nd	Contact heat	6th	Larg molt	3rd	Convective heat	4th	Radiant heat			P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
Digit	Test Resistance	Level 1																																					
1st	Abrasion (# cycles)	100																																					
2nd	Blade cut (index)	1,2																																					
3rd	Tear (Newton)	10																																					
4th	Puncture (Newton)	20																																					
5th	TDM Cut resistance (N)	A 2																																					
Digit	Test resistance	Digit	Test																																				
1st	Burning behaviour	5th	Small molt																																				
2nd	Contact heat	6th	Larg molt																																				
3rd	Convective heat																																						
4th	Radiant heat																																						

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002		Seite 32 von 36	
Test report no.:		Page 32 of 36	
Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
	<p>des graphischen Symbols angegeben werden, vorausgesetzt, sie stehen dazu in einem deutlichen Bezug.</p> <p><i>Where applicable as per 7.2.1.1 d) and 7.2.2 e), pictogram(s) indicating categories of hazard followed as applicable by the performance levels.</i></p> <p><i>0: indicates that the glove falls below the minimum performance level for the given individual hazard.</i> <i>X: indicates that the glove has not been tested or the test method appears not to be suitable for the glove design or material.</i></p> <p><i>Furthermore, a basic explanation shall be given to assist comprehension of the relevant performance levels, and the standard(s) to which they refer shall be indicated. The reason(s) to use "X" shall be explained.</i> <i>Performance level shall be in the same order as given within the relevant specific standard. They may be positioned anywhere next to the pictogram provided that they are in clear relation with it.</i></p>	<p>- given</p> <p>-n/a</p> <p>- given by: "If indication on product is "X": than the indicated position has not been tested"</p> <p>- given</p> <p>- given</p>	
7.3.6	<p>Wenn der Schutz nur auf einen Teil der Hand beschränkt ist, ist dies zu erwähnen.</p> <p><i>When protection is limited to part of the hand only, this shall be mentioned.</i></p>	<p>keine Beschränkung vorhanden</p> <p><i>no limitation given</i></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>
7.3.7	<p>Sofern zutreffend, müssen Warnungen hinsichtlich möglicherweise eintretender Probleme oder Einschränkungen bei der Benutzung erwähnt werden. Beispielsweise könnte ein Warnhinweis zur Benutzung von reißfesten Handschuhen in der Nähe von drehenden Maschinenteilen gegeben werden.</p> <p><i>If appropriate, warnings against problems likely to be encountered or limitation of use shall be mentioned. As an example, a warning could be given about the use of tear resistant gloves used in close proximity of rotating machinery.</i></p>	<p>gegeben mit / given by: "This glove should not be worn when there is a risk of entanglement by moving parts of machines."</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>
7.3.8	<p>Wenn die Materialien, aus denen der Handschuh besteht, ihre Leistungseigenschaften während der empfohlenen Lagerung bekanntermaßen verlieren, müssen Informationen dazu angegeben werden, um sicherzustellen, dass durch die Lagerung die Eigenschaften des Handschuhs nicht wesentlich verändert werden.</p> <p><i>If the materials constituting the gloves are known to lose their performances during recommended storage, information shall be given to ensure that the storage will not change the glove characteristics significantly.</i></p>	<p>gegeben mit / given by: "Improper use or improper storage can be of influence for the product performance. changing of the product performance over time during use or storage Note 1 to entry: Ageing is caused by a combination of several factors, such as the following: - cleaning, maintenance, or disinfecting process; - exposure to biological agents such as bacteria, fungi, insects, or other pests;</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.: DE21PY9M 002 Test report no.:			
Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
		<p>- exposure to visible and/or ultraviolet radiation; - exposure to mechanical action such as abrasion, flexing, pressure, and strain;</p> <p>- exposure to high or low temperatures or to changing temperatures; - exposure to contaminants such as dirt, oil, splashes of molten metal, etc.;</p> <p>- exposure to chemicals including humidity; - exposure to wear and tear.</p> <p>Each product contains a label with a unique code for traceability of the production process."</p>	
7.3.9	<p>Wenn die geplante Leistungsfähigkeit des Handschuhs durch die Alterung bekanntermaßen erheblich beeinträchtigt werden kann, müssen die erforderlichen Angaben zur Festlegung eines angemessenen Ablaufdatums, wie nach 7.2.1.1 f) gefordert, angegeben werden.</p> <p><i>If it is known that the design performance of the glove may be significantly affected by ageing, the necessary information to establish a reasonable obsolescence date as requested in 7.2.1.1 f) shall be given.</i></p>	<p>gegeben mit / <i>given by:</i> "The service life depends on the degree of wear and use intensity in the respective application areas and is max. 36 months after manufacturing date. The date of manufacture is indicated."</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>
7.3.10	<p>Bei Naturkautschuk enthaltenden Handschuhen ein Warnhinweis wie etwa: „Der Handschuh enthält Naturkautschuk, der allergische Reaktionen hervorrufen kann.“</p> <p><i>A warning for gloves containing any natural rubber, such as: "the glove contains natural rubber which may cause allergic reactions".</i></p>	<p>kein Naturkautschuk enthalten</p> <p><i>no natural rubber included</i></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>
7.3.11	<p>Anweisungen zum Anziehen, Ausziehen und Richten der Handschuhe, Erhalten des Komforts und der Handhygiene, Schutz vor Kontamination der Hand und gegebenenfalls Angaben zur Kombination mit anderen PSA-Elementen.</p> <p><i>Instructions relevant to donning, doffing, adjusting the gloves, preserving comfort and hygiene of the hand, protection from contamination of the hand, and where relevant information concerning combination with other forms of PPE.</i></p>	<p>gegeben mit / <i>given by:</i> "Donning, doffing and adjusting this glove must be done very carefully to avoid any defects on the glove."</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.: DE21PY9M 002 Test report no.:			
Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
7.3.12	<p>Alle wichtigen Anweisungen zum Prüfen der Unversehrtheit des Handschuhs vor der Benutzung (z. B. Prüfen, dass der Handschuh keine Löcher, Risse, Farbveränderungen usw. aufweist und Entsorgen von Handschuhen, die solche Defekte aufweisen).</p> <p><i>Any relevant instruction to check the integrity of the glove before using it (for example check that the glove does not present holes, cracks, tears, colour change....., and discard any glove presenting such defects).</i></p>	<p>gegeben mit / given by: "This glove must be checked on it's integrity before using it (for example check that the glove does not present holes, cracks, tears, colour change and discard any glove presenting such defects.)"</p>	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
7.3.13	<p>Anweisungen für die Lagerung.</p> <p><i>Storage instructions.</i></p>	<p>gegeben mit / given by: "Store dry and at temperatures over 5° Celcius. Do not stack higher than 5 cartons on 1 pallet"</p>	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
7.3.14	<p>Wenn die Reinigung nach 4.3 angegeben ist, müssen Pflegesymbole nach ISO 3758 oder Erläuterungen sowie eine annehmbare Anzahl an Reinigungsvorgängen angegeben werden.</p> <p>Wenn keine Reinigung empfohlen wird, muss angegeben werden, dass der Handschuh nicht waschbar ist. Davon ausgenommen sind Einweghandschuhe.</p> <p><i>If cleaning according to 4.3 is claimed, care symbols according to ISO 3758 or explanations and an acceptable number of cleaning cycles, shall be provided.</i></p> <p><i>If cleaning is not recommended, it shall be indicated that the glove is not washable. This excludes single-use gloves.</i></p>	<p>nicht anwendbar / not applicable:</p> <p>Hinweis in der Bedienungsanleitung gegeben / Information given in the user manual: "No washing, tumble drying and ironing is allowed."</p>	P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
7.3.15	<p>Gegebenenfalls Prüfergebnisse nach 4.4 zusammen mit einer Verweisung auf die entsprechende Norm, Prüfatmosfera, Prüffläche des Handschuhs und das angewendete Prüfverfahren bzw. die genutzte Prüfelektrode sowie die angelegte Prüfspannung nach der entsprechenden Norm. Darüber hinaus ist ein Warnhinweis anzugeben, dass die gesamte Bekleidung und alle Schuhe, die zusammen mit dieser Handschuhart getragen werden, ebenfalls unter Berücksichtigung elektrostatischer Risiken gestaltet sein müssen.</p> <p><i>If relevant, test results according to 4.4 along with reference of corresponding standard, atmosphere for testing, area of the glove tested and test method/electrode used and the 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 shall also be designed taking the electrostatic risk into account.</i></p>	<p>keine elektrostatischen Eigenschaften vorgesehen</p> <p><i>no electrostatic properties intended</i></p>	P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>

Prüfbericht-Nr.: DE21PY9M 002			
Test report no.:			
Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements – Tests EN 388:2016+A1:2018, EN 12477:2001+A1:2005	Messergebnisse – Bemerkungen/ Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
7.3.16	Gegebenenfalls Hinweise auf Zubehör und Ersatzteile, z. B. Verbindungssysteme zwischen Ärmel und Handschuh. <i>Reference to accessories and spare parts, if relevant, for example connection systems between sleeve and glove.</i>	kein Zubehör vorhanden <i>no accessories available</i>	P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
7.3.17	Sofern relevant, die Art der für den Transport geeigneten Verpackung. <i>Type of packaging suitable for transport, if relevant.</i>	keine besondere Verpackung für den Transport vorgesehen <i>no special packing for transport intended</i>	P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
7.4	Auf Nachfrage bereitzustellende Information		
	Eine Liste der in dem Handschuh enthaltenen Stoffe, die bekanntermaßen Allergien verursachen, siehe Anhang G, muss auf Nachfrage bereitgestellt werden, mit Ausnahme von Naturkautschuk (7.3.10). <i>A list of the substances contained in the glove which are known to cause allergies, see Annex G, shall be supplied on request, other than natural rubber (7.3.10).</i>	N/A	informativ / <i>informative</i>
A	Der folgende Auszug zeigt die Zusatzanforderungen gemäß der Verordnung (EU) 2016/425 und des ProdSG (Produktsicherheitsgesetz) <i>The following excerpt shows the Additional requirements according the Regulation (EU) 2016/425 and the ProdSG (Product Safety Act)</i>		
B	Werden alle Zusatzinformationen erfüllt? <i>Are the additional requirements fulfilled?</i>		Ja/ Yes <input checked="" type="checkbox"/> Nein/ No <input type="checkbox"/>

--- Ende des Prüfberichtes / End of Test Report ---

FOTO-DOKUMENTATION
PHOTO-DOCUMENTATION

Bild / Picture 1: Herstellerinformation / user manual

																																																																								
 MANUAL	WELDAS PRODUCT: 10-2644																																																																							
This product is in compliance with the regulation (EU) 2016/425		EN12477:2001+A1:2005, Type B																																																																						
Glove type: welding glove	Trade mark: 	Size: see imprint on glove																																																																						
Sizing according to EN 21420 : 2020 <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Hand Size Index</th> <th>7½</th> <th>8½</th> <th>9</th> <th>9½</th> <th>10½</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Weldas Size Label</td> <td>S</td> <td>M</td> <td>L</td> <td>XL</td> <td>XXL</td> </tr> <tr> <td>Measurement in mm</td> <td>190</td> <td>216</td> <td>229</td> <td>241</td> <td>267</td> </tr> <tr> <td>Total length of glove in mm</td> <td>310</td> <td>320</td> <td>330</td> <td>340</td> <td>350</td> </tr> </tbody> </table>		Hand Size Index	7½	8½	9	9½	10½	Weldas Size Label	S	M	L	XL	XXL	Measurement in mm	190	216	229	241	267	Total length of glove in mm	310	320	330	340	350	 SIZING																																														
Hand Size Index	7½	8½	9	9½	10½																																																																			
Weldas Size Label	S	M	L	XL	XXL																																																																			
Measurement in mm	190	216	229	241	267																																																																			
Total length of glove in mm	310	320	330	340	350																																																																			
The following explains the pictograms marked on the glove: Mechanical risks: EN 388:2016 + A1 : 2018 <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Digit</th> <th>Test Resistance</th> <th>Level 1</th> <th>Level 2</th> <th>Level 3</th> <th>Level 4</th> <th>Level 5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1st</td> <td>Abrasion (# cycles)</td> <td>100</td> <td>500</td> <td>2000</td> <td>8000</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>2nd</td> <td>Blade cut (index)</td> <td>1,2</td> <td>2,5</td> <td>5,0</td> <td>10,0</td> <td>20,0</td> </tr> <tr> <td>3rd</td> <td>Tear (Newton)</td> <td>10</td> <td>25</td> <td>50</td> <td>75</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>4th</td> <td>Puncture (Newton)</td> <td>20</td> <td>60</td> <td>100</td> <td>150</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>5th</td> <td>TDM Cut resistance (N)</td> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> <td>D</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>2</td> <td>5</td> <td>10</td> <td>15</td> <td>22</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>F</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table>		Digit	Test Resistance	Level 1	Level 2	Level 3	Level 4	Level 5	1st	Abrasion (# cycles)	100	500	2000	8000	—	2nd	Blade cut (index)	1,2	2,5	5,0	10,0	20,0	3rd	Tear (Newton)	10	25	50	75	—	4th	Puncture (Newton)	20	60	100	150	—	5th	TDM Cut resistance (N)	A	B	C	D	E			2	5	10	15	22							F							30	Health information: The pH, Chromium (VI) and PCP levels of all materials have been tested and meet CE health standards. Coloring: coloring is done by using natural materials							
Digit	Test Resistance	Level 1	Level 2	Level 3	Level 4	Level 5																																																																		
1st	Abrasion (# cycles)	100	500	2000	8000	—																																																																		
2nd	Blade cut (index)	1,2	2,5	5,0	10,0	20,0																																																																		
3rd	Tear (Newton)	10	25	50	75	—																																																																		
4th	Puncture (Newton)	20	60	100	150	—																																																																		
5th	TDM Cut resistance (N)	A	B	C	D	E																																																																		
		2	5	10	15	22																																																																		
						F																																																																		
						30																																																																		
Thermal risks: EN 407:2020 <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Digit</th> <th>Test resistance</th> <th>Digit</th> <th>Test Resistance</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1st</td> <td>Burning behaviour</td> <td>5th</td> <td>Small splashes of molten metal</td> </tr> <tr> <td>2nd</td> <td>Contact heat</td> <td>6th</td> <td>Large quantities of molten metal</td> </tr> <tr> <td>3rd</td> <td>Convective heat</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4th</td> <td>Radiant heat</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Digit	Test resistance	Digit	Test Resistance	1st	Burning behaviour	5th	Small splashes of molten metal	2nd	Contact heat	6th	Large quantities of molten metal	3rd	Convective heat			4th	Radiant heat			Instruction for use: This glove is intended to be used as a welding glove in combination with a high sensitivity, like with TIG welding. There is no standardised test method at present for detecting U.V. penetration of materials for gloves but the current methods of construction of protective gloves for welders do not normally allow penetration of U.V. radiation. With arc welding installations, it is not possible to protect all parts conducting the welding voltage against direct contact for operational reasons. The service life depends on the degree of wear and use intensity in the respective application areas and is max. 36 months after manufacturing date. The date of manufacture is indicated on a label inside the glove. This glove should not be worn when there is a risk of entanglement by moving parts of machines. This glove must be checked on it's integrity before using it (for example check that the glove does not present holes, cracks, tears, colour change and discard any glove presenting such defects). Donning, doffing and adjusting this glove must be done very careful to avoid any defects on the glove.																																																		
Digit	Test resistance	Digit	Test Resistance																																																																					
1st	Burning behaviour	5th	Small splashes of molten metal																																																																					
2nd	Contact heat	6th	Large quantities of molten metal																																																																					
3rd	Convective heat																																																																							
4th	Radiant heat																																																																							
If indication on product is "X": than the indicated position has not been tested		Remove: Once this product can't be used anymore, it is the responsibility of the user to remove this product in an environmental way. Disposal according to local regulations.																																																																						
EN12477 : 2001 + A1 2005: Protective gloves for welders (minimum requirements) <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Requirements</th> <th rowspan="2">EN</th> <th colspan="2">Type A</th> <th colspan="2">Type B</th> </tr> <tr> <th>Minimum Rating</th> <th>Minimum Rating</th> <th>Minimum Rating</th> <th>Minimum Rating</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Electrical Insulation</td> <td>pr1149-2</td> <td></td> <td>R≥10⁵Ω</td> <td></td> <td>R≥10⁵Ω</td> </tr> <tr> <td>Abrasion Resistance</td> <td>EN388</td> <td>2</td> <td>500 cycles</td> <td>1</td> <td>100 cycles</td> </tr> <tr> <td>Blade Cut Resistance</td> <td>EN388</td> <td>1</td> <td>Index 1,2</td> <td>1</td> <td>Index 1,2</td> </tr> <tr> <td>Tear Resistance</td> <td>EN388</td> <td>2</td> <td>25 N</td> <td>1</td> <td>10 N</td> </tr> <tr> <td>Puncture Resistance</td> <td>EN388</td> <td>2</td> <td>60 N</td> <td>1</td> <td>20 N</td> </tr> <tr> <td>Burning Behaviour</td> <td>EN407</td> <td>3</td> <td></td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Contact Heat Resistance</td> <td>EN407</td> <td>1</td> <td>100 C</td> <td>1</td> <td>100 C</td> </tr> <tr> <td>Convective Heat Resistance</td> <td>EN407</td> <td>2</td> <td>HTI≥7</td> <td>0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Small Molten Splash Resistance</td> <td>EN407</td> <td>3</td> <td>25 Droplets</td> <td>2</td> <td>15 Droplets</td> </tr> <tr> <td>Dexterity (pick up of rod dia.)</td> <td>EN420</td> <td>1</td> <td>≤1mm</td> <td>4</td> <td>≤6,5mm</td> </tr> </tbody> </table>		Requirements	EN	Type A		Type B		Minimum Rating	Minimum Rating	Minimum Rating	Minimum Rating	Electrical Insulation	pr1149-2		R≥10 ⁵ Ω		R≥10 ⁵ Ω	Abrasion Resistance	EN388	2	500 cycles	1	100 cycles	Blade Cut Resistance	EN388	1	Index 1,2	1	Index 1,2	Tear Resistance	EN388	2	25 N	1	10 N	Puncture Resistance	EN388	2	60 N	1	20 N	Burning Behaviour	EN407	3		2		Contact Heat Resistance	EN407	1	100 C	1	100 C	Convective Heat Resistance	EN407	2	HTI≥7	0		Small Molten Splash Resistance	EN407	3	25 Droplets	2	15 Droplets	Dexterity (pick up of rod dia.)	EN420	1	≤1mm	4	≤6,5mm	Warranty: This product is warranted against manufacturing defects. Because applications vary, it is the user's responsibility to identify the right product for each application. Each product contains a label with a batchnumber for traceability.
Requirements	EN			Type A		Type B																																																																		
		Minimum Rating	Minimum Rating	Minimum Rating	Minimum Rating																																																																			
Electrical Insulation	pr1149-2		R≥10 ⁵ Ω		R≥10 ⁵ Ω																																																																			
Abrasion Resistance	EN388	2	500 cycles	1	100 cycles																																																																			
Blade Cut Resistance	EN388	1	Index 1,2	1	Index 1,2																																																																			
Tear Resistance	EN388	2	25 N	1	10 N																																																																			
Puncture Resistance	EN388	2	60 N	1	20 N																																																																			
Burning Behaviour	EN407	3		2																																																																				
Contact Heat Resistance	EN407	1	100 C	1	100 C																																																																			
Convective Heat Resistance	EN407	2	HTI≥7	0																																																																				
Small Molten Splash Resistance	EN407	3	25 Droplets	2	15 Droplets																																																																			
Dexterity (pick up of rod dia.)	EN420	1	≤1mm	4	≤6,5mm																																																																			
Improper use or improper storage can be of influence for the product performance. changing of the product performance over time during use or storage Note 1 to entry: Ageing is caused by a combination of several factors, such as the following: - cleaning, maintenance, or disinfecting process; - exposure to visible and/or ultraviolet radiation; - exposure to high or low temperatures or to changing temperatures; - exposure to chemicals including humidity; Each product contains a label with a unique code for traceability of the production process.		Washing, drying and ironing: No washing, tumble drying and ironing is allowed.																																																																						
DuPont™ and KEVLAR® are trademarks or registered trademarks of E.I. duPont de Nemours and Company. ThunderingBison™ is a trademark of Weldas company		UV: Within this norm there is no test method indicated on UV radiation but, normally, this will give no problem with these materials used.																																																																						
Storage: Store dry and at temperatures over 5° Celsius. Do not stack higher than 5 cartons on 1 pallet		Electrical danger: When gloves are intended for arc welding: these gloves do not provide protection against electric shock caused by defective equipment or live working, and the electrical resistance is reduced if gloves are wet, dirty or soaked with sweat, this could increase the risk.																																																																						
Caution: Weldas gloves and clothing have been tested and certified at TÜV Rheinland LGA Products GmbH Tillystraße 2, D-90431 Nürnberg, Germany (EU no. 0197). For more information on EN standards, testing methods, test reports, product certifications, and other products, please e-mail us at: europ@weldas.eu or visit our web site: www.weldas.com Declaration of conformity, test report, certificate, manual: www.weldas.com		Material used: Hand is made of grain bison leather and the cuff is made of split cow leather. Also 2 + 3 ply KEVLAR® thread is used.																																																																						
Address information Weldas: Weldas Europe B.V. Blankenweg 18 4612 RC Bergen op Zoom The Netherlands e-mail: europ@weldas.eu																																																																								