



MIGERA HYDRO

HYDROPHOBE ET RESPIRANT



EN 388



3 1 4 2 X

EN 407



4 1 3 1 4 2

©JLF Pro

Réf: 2108

DESRIPTIF

Gant de protection exclusivement contre les risques mécaniques et thermiques et pour les travaux de soudage type ARC, MIG MAG et/ou TIG-WIG

LES POINTS FORTS

- > Hydrophobe et respirant procurant confort et dextérité
- > Soudure Arc et MIG MAG et/ou TIG WIG

DOMAINE D'UTILISATION

- Sidérurgie et métallurgie: travaux de soudage type A et type B

ENVIRONNEMENT D'UTILISATION

- Milieu sec et/ou humide

CARACTÉRISTIQUES

- Main en fleur de bovin hydrophobe
- Manchette de 15 cm en croûte de bovin naturelle
- Coutures en para-aramide pour améliorer leur solidité

AVANTAGES & BENEFICES

- Certifié type A et B, ce gant est adapté pour plusieurs types de soudages
 - Apporte dextérité et souplesse ainsi qu'un bon grip
 - A la fois très respirant* et hydrophobe, il convient aussi pour des travaux en présence d'humidité et d'eau.
- (* performances 2,5 supérieures aux exigences minimum requises par la norme EN 420+A1:2009)

Taille

VR / AG : 9 à 12

Normes

- EN 420:2003+A1:2009
- EN 388:2016
- EN 407: 2004
- EN 12477+A1(2005)



LES PRODUITS COMPLÉMENTAIRES



0088-CERA PLUS



0610-DESINFECTANT DESODORISANT



MIGERA HYDRO - RÉF : 2108

COMPOSITION / MATÉRIAU

- Fleur de bovin hydrophobe
- Croûte de bovin naturelle
- Fil de couture en para-aramide

DURÉE D'USAGE

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

REGLEMENTAIRE

Marquage CE selon le règlement UE 2016/425
Certificat N°0075/2697/162/01/19/0278



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

- Gant de protection exclusivement contre les risques mécaniques et thermiques et pour les travaux de soudage type ARC, MIG MAG et/ou TIG-WIG en milieu sec et/ou humide.
- Gants de type A et B, recommandés pour tous les procédés de soudage, même les procédés de soudage de précision.
- Il n'existe pas actuellement de méthode d'essai normalisée pour détecter la pénétration des U.V. à travers les matériaux utilisés dans les gants, mais les méthodes actuelles de conception des gants de protection pour soudeurs ne permettent pas normalement la pénétration des U.V.
- Les installations de soudage à l'arc ne permettent pas de protéger le soudeur d'un contact direct avec toutes les parties sous tension.
- Le gant ne doit pas être porté lorsqu'il existe un risque de happement par des pièces de machines en mouvement.
- Nettoyer en surface avec un chiffon humide. Sécher à température ambiante.

INSTRUCTION DE STOCKAGE & DU TRANSPORT

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

RÉSULTATS TESTS LABORATOIRES

NORME	REFERENCE NORMATIVE	TEST	RESULTAT
Exigences générales	EN 420:2003+A1:2009	Dextérité : Perméabilité à la vapeur d'eau : Résistance à la pénétration d'eau :	5 / 5 1 / 1 2 / 4
Risques Mécaniques	EN 388:2016	Résistance à l'abrasion: Résistance à la coupure -couptest: Résistance à la déchirure: Résistance à la perforation: Résistance à la Coupure TDM EN ISO 13997:	3 / 4 1 / 5 4 / 4 2 / 4 X / A-F
Risques Thermiques - chaleur et/ou feu	EN 407: 2004	Comportement au feu: Chaleur de contact: Chaleur convective: Chaleur radiant: Petites particules de métal liquides: Grosses projections de métal liquide:	4 / 4 1 / 4 3 / 4 1 / 4 4 / 4 2 / 4
Protection pour soudeurs	EN 12477+A1(2005)		TYPE A et TYPE B

Date de création : 01/10/2019-V3
Date de révision : décembre 2023



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



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

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