




Prüfbericht-Nr.: <i>Test report no.:</i>	60403196-002	Auftrags-Nr.: <i>Order no.:</i>	3306361	Seite 1 von 35 Page 1 of 35
Kunden-Referenz-Nr.: <i>Client reference no.:</i>	Quotation No.: 2113345	Auftragsdatum: <i>Order date:</i>	15.10.2019	
Auftraggeber: <i>Client:</i>	Weldas Europe B.V. Blankenweg 18, 4612 RC Bergen op Zoom, Niederlande			
Prüfgegenstand: <i>Test item:</i>	Schutzhandschuhe gegen mechanische und thermische Risiken Protective gloves against mechanical and thermal risks			
Bezeichnung / Typ-Nr.: <i>Identification / Type no.:</i>	Arc Knight® 10-2050			
Auftrags-Inhalt: <i>Order content:</i>	Baumusterprüfung EC Type Approval			
Prüfgrundlage: <i>Test specification:</i>	EN 388:2016+2018, EN 12477:2001+A1:2005 Schutzhandschuhe gegen mechanische Risiken / Schutzhandschuhe für Schweißer Protective gloves against mechanical risks / Protective gloves for welders			
Wareneingangsdatum: <i>Date of sample receipt:</i>	17.01.2020			
Prüfmuster-Nr.: <i>Test sample no.:</i>	A000253983-004			
Prüfzeitraum: <i>Testing period:</i>	03.03.2020 – 15.10.2020			
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>	X 	genehmigt von: <i>authorized by:</i>	X 	
Datum: <i>Date:</i>	21.10.2020 <small>Signiert von: Laura Gargulla</small>	Ausstellatum: <i>Issue date:</i>	21.10.2020 <small>Signiert von: Kristina Fuhrmann</small>	
Stellung / Position:	Sachverständige(r)/Expert	Stellung / Position:	Abteilungsleitung/ Manager	
Sonstiges / Other:	---			
Zustand des Prüfgegenstandes bei Anlieferung: <i>Condition of the test item at delivery:</i>	Prüfmuster vollständig und unbeschädigt <i>Test item complete and undamaged</i>			
* Legende:	1 = sehr gut P(ass) = entspricht o.g. Prüfgrundlage(n)	2 = gut F(ail) = entspricht nicht o.g. Prüfgrundlage(n)	3 = befriedigend N/A = nicht anwendbar	4 = ausreichend N/T = nicht getestet
* Legend:	1 = very good P(ass) = passed a.m. test specification(s)	2 = good F(ail) = failed a.m. test specification(s)	3 = satisfactory N/A = not applicable	4 = sufficient 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.: 60403196-002
Test report no.:

Seite 2 von 35
Page 2 of 35

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>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>

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Seite 3 von 35
Page 3 of 35

Produktbeschreibung
Product description

1	Produktdetails Product details	5-Finger-Handschuh 5 finger gloves																		
2	Artikel / Modell Article / Model	Arc Knight® 10-2050																		
3	Größen/ Längen Size / length	7 ½, 8½, 9, 9 ½, 10 ½ (S,M, L, XL, XXL)																		
4	Leistungsstufen Performance levels	<table border="0"> <tr> <td></td> <td>EN 388</td> <td>EN 407</td> <td></td> </tr> <tr> <td>geprüft / tested:</td> <td>2 1 3 2 X</td> <td>4 1 2 X 4 X</td> <td>Typ A / B</td> </tr> <tr> <td>gekennzeichnet / marked:</td> <td>2 1 3 2 X</td> <td>4 1 2 X 4 X</td> <td>Type A</td> </tr> </table>		EN 388	EN 407		geprüft / tested:	2 1 3 2 X	4 1 2 X 4 X	Typ A / B	gekennzeichnet / marked:	2 1 3 2 X	4 1 2 X 4 X	Type A						
	EN 388	EN 407																		
geprüft / tested:	2 1 3 2 X	4 1 2 X 4 X	Typ A / B																	
gekennzeichnet / marked:	2 1 3 2 X	4 1 2 X 4 X	Type A																	
5	Verwendete Materialien Used materials	<p><i>Upper material:</i> Back of hand: Black Side Split cowhide 1.1mm Palm: White grain cowhide 0.8mm</p> <p><i>Cuff:</i> Grey flame retardant fabric 543 gr./m²</p> <p><i>Lining back hand:</i> COMOflex® blue flame retardant sponge with orange woven cotton fabric</p>																		
6	Mitgeltende Dokumente / Prüfberichte Further applicable documents / test reports	<table border="0"> <tr> <td>Bericht-Nr. / report no.:</td> <td>Datum/ date:</td> <td>Prüfinstitut/ Testing institute:</td> </tr> <tr> <td>/*1 AZ 369895</td> <td>vom / of 17.03.2020</td> <td>TÜV Rheinland LGA</td> </tr> <tr> <td>/*2 AZ 369895</td> <td>vom / of 12.03.2020</td> <td>TÜV Rheinland LGA</td> </tr> <tr> <td>/*3 2020 1071</td> <td>vom / of 26.05.2020</td> <td>STFI</td> </tr> <tr> <td>/*4 2020 0609</td> <td>vom / of 09.04.2020</td> <td>STFI</td> </tr> <tr> <td>/*5 60403196-001</td> <td>vom / of 27.07.2020</td> <td>TÜV Rheinland LGA</td> </tr> </table>	Bericht-Nr. / report no.:	Datum/ date:	Prüfinstitut/ Testing institute:	/*1 AZ 369895	vom / of 17.03.2020	TÜV Rheinland LGA	/*2 AZ 369895	vom / of 12.03.2020	TÜV Rheinland LGA	/*3 2020 1071	vom / of 26.05.2020	STFI	/*4 2020 0609	vom / of 09.04.2020	STFI	/*5 60403196-001	vom / of 27.07.2020	TÜV Rheinland LGA
Bericht-Nr. / report no.:	Datum/ date:	Prüfinstitut/ Testing institute:																		
/*1 AZ 369895	vom / of 17.03.2020	TÜV Rheinland LGA																		
/*2 AZ 369895	vom / of 12.03.2020	TÜV Rheinland LGA																		
/*3 2020 1071	vom / of 26.05.2020	STFI																		
/*4 2020 0609	vom / of 09.04.2020	STFI																		
/*5 60403196-001	vom / of 27.07.2020	TÜV Rheinland LGA																		
7	Sonstiges Other	Test sample(s), as well sample information, description, product details and intended usage was provided by customer.																		
8	Prüfmusterbereitstellung: Test sample obtaining:	<input checked="" type="checkbox"/> Sending by customer <input type="checkbox"/> Sampling by TÜV Rheinland Group <input type="checkbox"/> others:																		

Handrücken / Back of Hand	Innenhand / Palm	Futter / lining
		

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
 Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
<p>Der Originaltext wird nur auszugsweise wieder gegeben. Details sind dem Original-Dokument zu entnehmen. <i>The original text is reproduced only in part. For details, be referred to the original document.</i></p>			
1	<p>Anwendungsbereich Scope</p>		
2	<p>Normative Verweisungen Normative references</p>		
3	<p>Begriffe Terms and definitions</p>		
4	<p>Anforderungen Requirements</p>		
4.1	<p>Allgemeines General</p>		
	<p>Schutzhandschuhe, die dieser Norm entsprechen, müssen in erster Linie alle anwendbaren Anforderungen von EN 420 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>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>N/A</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.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result																													
4.1	Allgemeines General																															
	<p><i>The protective gloves according to this standard shall first meet all the applicable requirements of EN 420.</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><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>given</p> <p>given</p> <p>given</p> <p>N/A</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>																													
Tab.1	Leistungsstufen / Levels of performance																															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Prüfung/ Test</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>6.1 Abriebfestigkeit (Anzahl der Scheuertouren) <i>Abrasion resistance (number of rubs)</i></td> <td>100</td> <td>500</td> <td>2000</td> <td>8000</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>6.2 Schnittfestigkeit (Faktor) <i>Blade cut resistance (index)</i></td> <td>1,2</td> <td>2,5</td> <td>5,0</td> <td>10,0</td> <td>20,0</td> </tr> <tr> <td>6.4 Weiterreißkraft in N <i>Tear resistance in N</i></td> <td>10</td> <td>25</td> <td>50</td> <td>75</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>6.5 Durchstichkraft in N <i>Puncture resistance in N</i></td> <td>20</td> <td>60</td> <td>100</td> <td>150</td> <td>---</td> </tr> </tbody> </table>	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 Schnittfestigkeit (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	---	
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 Schnittfestigkeit (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																															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Prüfung/ Test</th> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> <th>E</th> <th>F</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6.3 TDM: Schnittfestigkeit (N) <i>TDM: cut resistance (N)</i></td> <td>2</td> <td>5</td> <td>10</td> <td>15</td> <td>22</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table>	Prüfung/ Test	A	B	C	D	E	F	6.3 TDM: Schnittfestigkeit (N) <i>TDM: cut resistance (N)</i>	2	5	10	15	22	30																	
Prüfung/ Test	A	B	C	D	E	F																										
6.3 TDM: Schnittfestigkeit (N) <i>TDM: cut resistance (N)</i>	2	5	10	15	22	30																										
4.2	Zusätzlicher Schutz Additional Protection																															
4.2.1	Allgemeines General																															
	<p>Ein zusätzlicher Schutz kann angegeben werden, wenn die Handschuhe die in dem (den) folgenden Abschnitt(en) festgelegten Anforderungen erfüllen.</p> <p><i>Additional protection can be claimed when the gloves is conform to the requirements defined in the following clause(s).</i></p>																															

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
4.2.2	Schutz gegen Stoß <i>Impact protection</i>		
	<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 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>	<p>---</p> <p>---</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>
	EN 420 Schutzhandschuhe – Allgemeine Anforderungen und Prüfverfahren EN 420 Protective gloves - General requirements and test methods		
EN 420/ 4.1	Gestaltungsgrundsätze und Handschuhkonfektionierung — Allgemeines Glove design and construction — General		
	<ul style="list-style-type: none"> - bei normalen Tätigkeiten Schutz auf der höchstmöglichen Leistungsstufe - minimale Zeit zum An-/ Ausziehen - gesamte Leistung nicht wesentlich herabgesetzt durch Nähte <p><i>- in foreseeable conditions of use, protection at highest possible level</i></p> <p><i>- minimal time for put on/take off</i></p> <p><i>- overall not significantly decreased by seams</i></p>	<p>/*5 gegeben</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result										
EN 420/ 4.2	Widerstand des Handschuhmaterials gegen Wasserdurchdringung Resistance of glove materials to water penetration												
Tab. 1	<p>- für Lederhandschuhe: EN 344-1:1992, 5.12. Die Ergebnisse müssen entsprechend Tabelle 1 angegeben werden</p> <p>- alternatives Prüfverfahren nach EN 20811, dass für textile Materialien geeigneter ist. Die Ergebnisse müssen entsprechend EN 20811 angegeben werden, als Druck in Pascal.</p> <p>- for leather gloves: 5.12 of EN 344-1:1992. The results shall be reported according to Table 1;</p> <p>- alternative test method which is more appropriate to textile materials: EN 20811. The results shall be reported as a pressure in Pascal as required in EN 20811.</p> <p>Leistungsstufen - Widerstand gegen Wasserdurchdringung / Levels of performance - resistance to water penetration</p> <table border="1" data-bbox="279 1019 949 1220"> <thead> <tr> <th>Stufe / Level</th> <th>Durchdringungszeit / Time to penetration [min]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>180</td> </tr> </tbody> </table>	Stufe / Level	Durchdringungszeit / Time to penetration [min]	1	30	2	60	3	120	4	180	<p>---</p> <p>---</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>
Stufe / Level	Durchdringungszeit / Time to penetration [min]												
1	30												
2	60												
3	120												
4	180												
EN 420/ 4.3	Unschädlichkeit von Schutzhandschuhen Innocuousness of protective gloves												
4.3.1	Allgemeines General												
	<p>- beim Gebrauch Schutz ohne gesundheitliche Schädigung</p> <p>- alle enthaltenen Substanzen, die bekannt sind, Allergien zu verursachen, sind anzugeben</p> <p>- protection at use without harm to user</p> <p>- all substances contained which are known to cause allergies are named</p>	<p>/*5 gegeben</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>										
	Azo-Farbstoffe Azo dye stuff												
	<p>< 30 mg/kg</p> <p>nach/ according to: 1907/2006/EU</p>	<p>/*1</p> <p>Leder, schwarz < 5 mg/kg Leather, black</p> <p>Baumwolle, grau < 5 mg/kg Cotton, grey</p> <p>/*2</p> <p>Futter, rot < 5 mg/kg Lining, red</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.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks		Ergebnis Result
4.3.2	a) Bestimmung des pH-Wertes <i>Determination of pH-value</i>			
	<p>Der pH-Wert für Handschuhe muss größer als 3,5 und kleiner als 9,5 sein.</p> <p><i>The pH value for all gloves shall be greater than 3,5 and less than 9,5.</i></p>	<p>/*1</p> <p>Leder, schwarz <i>Leather, black</i></p> <p>Leder, weiß <i>Leather, white</i></p> <p>BW, grau <i>Cotton, grey</i></p> <p>Futter, rot <i>Lining, red</i></p>	<p>pH-Wert <i>pH value</i></p> <p>3,7</p> <p>4,5</p> <p>6,2</p> <p>5,6</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>
4.3.3	Bestimmung des Chrom(VI)-Gehaltes <i>Determination of chromium (VI) content</i>			
	<p>Der Chrom(VI)-Gehalt von Handschuhen, die Leder enthalten, darf bei der Bestimmung nach dem Prüfverfahren nach EN ISO 17075:2007 3,0 mg/kg nicht überschreiten. Enthält der Handschuh verschiedene Arten von Leder, muss jede Lederart, unabhängig davon, ob sie mit der Haut in Berührung kommt oder nicht, separat geprüft werden und die vorgenannte Anforderung erfüllen.</p> <p><i>The quantity of Chromium VI in gloves containing leather shall not exceed 3,0 mg/kg when determined according to the test method described in EN ISO 17075:2007. If the glove includes different types of leather, whether in contact with the skin or not, each leather type shall be tested separately and comply with the above requirement.</i></p>	<p>/*1</p> <p>Leder, schwarz <i>Leather, black</i></p> <p>Leder, weiß <i>Leather, white</i></p>	<p>< 3 mg/kg</p> <p>< 3 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>
4.3.4	Bestimmung des Protein Gehaltes <i>Determination of extractable protein content</i>			
	<p>Schutzhandschuhe aus Naturkautschuk müssen hinsichtlich ihres extrahierbaren Proteingehalts die in EN 455-3 festgelegten Anforderungen erfüllen. Naturkautschuk: <i>Lowry- Prüfmethode</i> so gering wie vernünftigerweise praktikabel (ALARP)</p> <p><i>Natural rubber gloves shall be submitted to requirements stated in EN 455-3 on extractable protein content. natural rubber: latex Lowry- test method as low as reasonably practicable (ALARP)</i></p>	<p>---</p> <p>---</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.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result																																										
EN 420/ 4.4	<p>Reinigung Cleaning</p> <p>Sofern Pflegeanweisungen angegeben sind, sind die in den spezifischen Normen aufgeführten relevanten Prüfungen an den Handschuhen durchzuführen, bevor und nachdem sie der höchsten empfohlenen Anzahl von Reinigungen unterzogen worden sind. Die Leistungsstufen dürfen durch die empfohlene Anzahl der Reinigungen nicht negativ beeinflusst werden.</p> <p><i>If care instructions are provided, the relevant tests of the specific standards shall be performed on the gloves, before and after they have been subjected to the maximum recommended number of cleaning cycles. The levels of performance shall not be negatively affected throughout the recommended number of cycles.</i></p>	<p>---</p> <p>---</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>																																										
EN 420/ 4.5	<p>Elektrostatische Eigenschaften Electrostatic properties</p> <p>wenn erforderlich/ <i>if required</i></p> <p>Das Prüfergebnis muss in den Herstellerinformationen angegeben werden zusammen mit den Informationen nach 7.3.11. Es dürfen keine Piktogramme für elektrostatistische Eigenschaften verwendet werden.</p> <p><i>The test result shall be reported in the information supplied by the manufacturer accompanied by the information stated in 7.3.11. Electrostatic pictograms shall not be used for this property.</i></p>	<p>---</p> <p>---</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>																																										
EN 420/ 5	<p>Komfort und Leistungsfähigkeit Comfort and efficiency</p>																																												
EN 420/ 5.1	<p>Größen Sizing</p>																																												
5.1.2	<p>Größen und Maße der Handschuhe <i>Sizes and measurements of glove</i></p>																																												
Tab 2/ 3	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Handschuhgröße <i>Glove size</i></th> <th>Handumfang <i>Hand circumference</i> [mm]</th> <th>Handlänge <i>Hand length</i> [mm]</th> <th>Mindestlänge des Handschuhs <i>Minimum length of glove</i> [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>152</td><td>160</td><td>220</td></tr> <tr><td>7</td><td>178</td><td>171</td><td>230</td></tr> <tr><td>8</td><td>203</td><td>182</td><td>240</td></tr> <tr><td>9</td><td>229</td><td>192</td><td>250</td></tr> <tr><td>10</td><td>254</td><td>204</td><td>260</td></tr> <tr><td>11</td><td>279</td><td>215</td><td>270</td></tr> </tbody> </table>	Handschuhgröße <i>Glove size</i>	Handumfang <i>Hand circumference</i> [mm]	Handlänge <i>Hand length</i> [mm]	Mindestlänge des Handschuhs <i>Minimum length of glove</i> [mm]	6	152	160	220	7	178	171	230	8	203	182	240	9	229	192	250	10	254	204	260	11	279	215	270	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">/*5</th> </tr> <tr> <th>Größe <i>Size</i></th> <th>Handschuhlänge <i>Glove length</i> [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>S (7 ½)</td><td>337</td></tr> <tr><td>M</td><td>336</td></tr> <tr><td>L (9)</td><td>341</td></tr> <tr><td>XL</td><td>341</td></tr> <tr><td>XXL</td><td>341</td></tr> </tbody> </table>	/*5		Größe <i>Size</i>	Handschuhlänge <i>Glove length</i> [mm]	S (7 ½)	337	M	336	L (9)	341	XL	341	XXL	341	<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>
Handschuhgröße <i>Glove size</i>	Handumfang <i>Hand circumference</i> [mm]	Handlänge <i>Hand length</i> [mm]	Mindestlänge des Handschuhs <i>Minimum length of glove</i> [mm]																																										
6	152	160	220																																										
7	178	171	230																																										
8	203	182	240																																										
9	229	192	250																																										
10	254	204	260																																										
11	279	215	270																																										
/*5																																													
Größe <i>Size</i>	Handschuhlänge <i>Glove length</i> [mm]																																												
S (7 ½)	337																																												
M	336																																												
L (9)	341																																												
XL	341																																												
XXL	341																																												

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result												
5.1.3	Handschuhe für besondere Anwendungen <i>Gloves for special applications</i>														
	für den speziellen Zweck passend (eindeutig angegeben in der Gebrauchsanweisung) <i>fit for special purpose (clearly stated in instruction for use)</i>	Hitzeschutzhandschuh <i>Heat protection glove</i>	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>												
EN 420/ 5.2	Beweglichkeit Dexterity														
Tab. 4	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">Leistungsstufe <i>Performance level</i></th> <th style="width: 60%;">geringster Durchmesser des Stiftes <i>smallest diameter of pin</i> [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>11</td></tr> <tr><td>2</td><td>9,5</td></tr> <tr><td>3</td><td>8</td></tr> <tr><td>4</td><td>6,5</td></tr> <tr><td>5</td><td>5</td></tr> </tbody> </table>	Leistungsstufe <i>Performance level</i>	geringster Durchmesser des Stiftes <i>smallest diameter of pin</i> [mm]	1	11	2	9,5	3	8	4	6,5	5	5	/*5 Prüfstift / <i>pin</i> : 5 mm	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/> Stufe 5 <i>level</i> 5
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	geringster Durchmesser des Stiftes <i>smallest diameter of pin</i> [mm]														
1	11														
2	9,5														
3	8														
4	6,5														
5	5														
EN 420/ 5.3	Wasserdampfdurchlässigkeit (WDD) und Wasserdampfaufnahme (WDA) <i>Water vapour transmission (WVT) and Water vapour absorption (WVA)</i>														
	<p>sofern durchführbar, müssen Schutzhandschuhe wasserdampfdurchlässig sein sofern gefordert: WDD: $\geq 5 \text{ mg/ (cm}^2\text{h)}$</p> <p>wenn die Schutzstufe eine Wasserdampfdurchlässigkeit verhindert oder ausschließt, sollte dennoch der Effekt des Schwitzens so viel wie möglich reduziert sein falls gefordert: WDA: $\geq 8 \text{ mg/cm}^2$ für 8 h</p> <p><i>protective gloves shall allow water vapour transmission. if required: WVT: $\geq 5 \text{ mg/ (cm}^2\text{.h)}$</i></p> <p><i>where protection level inhibits or excludes water vapour transmission, effect of perspiration has to be reduced if required: WVA: $\geq 8 \text{ mg/cm}^2$ for 8 h</i></p>	/*5 Innenhand / <i>Palm</i> : WDD / WVA 6,05 mg/cm ² h WDA / WVA 9,05 mg/cm ²	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>												
5	Probennahme und Konditionierung <i>Sampling and conditioning</i>														

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Seite 11 von 35
Page 11 of 35

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

6	Prüfverfahren <i>Test methods</i>																																
6.1	Abriebfestigkeit <i>Abrasion resistance</i>																																
Tab. 1	<table border="1" data-bbox="279 548 951 801"> <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 data-bbox="279 835 770 898">Schleifpapier/ <i>abrasive paper</i>: Klingspor PL31B Gritt 180</p> <p data-bbox="279 927 751 958">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 data-bbox="981 548 1332 696">/*5 Durchbruch bei ca. [Scheuertouren] <i>Breaktrough at about</i> [number of rubs]</p> <table border="1" data-bbox="981 696 1347 891"> <thead> <tr> <th>1. Lage/ <i>layer</i></th> <th>2. Lage/ <i>layer</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>> 8000</td><td>< 100</td></tr> <tr><td>> 8000</td><td>< 100</td></tr> <tr><td>> 8000</td><td>< 100</td></tr> <tr><td>> 8000</td><td>< 100</td></tr> </tbody> </table> <p data-bbox="981 920 1193 952"><i>Innenhand / Palm</i></p> <table border="1" data-bbox="981 952 1347 1115"> <thead> <tr> <th>1. Lage/ <i>layer</i></th> <th>2. Lage/ <i>layer</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>500 – 2000</td><td>---</td></tr> <tr><td>2000 – 4000</td><td>---</td></tr> <tr><td>500 – 2000</td><td>---</td></tr> <tr><td>2000 – 4000</td><td>---</td></tr> </tbody> </table> <p data-bbox="981 1144 1324 1227">niedrigster Wert zur Klassifizierung/ <i>lowest value</i> for classification: 500</p>	1. Lage/ <i>layer</i>	2. Lage/ <i>layer</i>	> 8000	< 100	> 8000	< 100	> 8000	< 100	> 8000	< 100	1. Lage/ <i>layer</i>	2. Lage/ <i>layer</i>	500 – 2000	---	2000 – 4000	---	500 – 2000	---	2000 – 4000	---	<p data-bbox="1361 548 1485 667">P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p> <p data-bbox="1361 696 1525 757">Stufe 2 <i>level</i> 2</p>
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Abriebfestigkeit [Scheuertouren] <i>Abrasion [number of rubs]</i>																																
1	100																																
2	500																																
3	2000																																
4	8000																																
1. Lage/ <i>layer</i>	2. Lage/ <i>layer</i>																																
> 8000	< 100																																
> 8000	< 100																																
> 8000	< 100																																
> 8000	< 100																																
1. Lage/ <i>layer</i>	2. Lage/ <i>layer</i>																																
500 – 2000	---																																
2000 – 4000	---																																
500 – 2000	---																																
2000 – 4000	---																																
6.2	Schnittfestigkeit <i>Blade cut resistance</i>																																
Tab. 1	<table border="1" data-bbox="279 1512 951 1742"> <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 data-bbox="981 1512 1233 1601">/*5 Materialkombination <i>Material combination</i></p> <table data-bbox="981 1601 1347 1787"> <tr> <td>Index i:</td> <td>1,6</td> <td>1,3</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1,3</td> <td>1,9</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1,3</td> <td>2,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1,4</td> <td>2,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1,4</td> <td>2,0</td> </tr> <tr> <td>Index I:</td> <td>1,4</td> <td>1,7</td> </tr> </table> <p data-bbox="981 1825 1337 1908">niedrigster Index I zur Klassifizierung/ <i>lowest Index I</i> for classification: 1,4</p>	Index i:	1,6	1,3		1,3	1,9		1,3	2,0		1,4	2,0		1,4	2,0	Index I:	1,4	1,7	<p data-bbox="1361 1512 1485 1630">P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p> <p data-bbox="1361 1668 1525 1729">Stufe 1 <i>level</i> 1</p>
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Schnittfestigkeit [Faktor] <i>Blade cut resistance [Factor]</i>																																
1	1,2																																
2	2,5																																
3	5,0																																
4	10,0																																
5	20,0																																
Index i:	1,6	1,3																															
	1,3	1,9																															
	1,3	2,0																															
	1,4	2,0																															
	1,4	2,0																															
Index I:	1,4	1,7																															


Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result																				
6.3	Verfahren zur Bestimmung des Widerstandes gegen Schnitte (EN ISO 13997) Cut Resistance method (EN ISO 13997)																						
6.3.1	Allgemeines General																						
Tab. 2	<p>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.</p> <p><i>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.</i></p> <table border="1" data-bbox="277 813 951 1155"> <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>---</p> <p>---</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> <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	Weiterreißfestigkeit Tear resistance																						
Tab. 1	<table border="1" data-bbox="277 1279 951 1469"> <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>/*5 Einzelwerte [N] Several values [N]</p> <table border="1" data-bbox="987 1335 1348 1491"> <thead> <tr> <th>1. Lage/ layer</th> <th>2. Lage/ layer</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>56</td><td>---</td></tr> <tr><td>57</td><td>---</td></tr> <tr><td>71</td><td>---</td></tr> <tr><td>67</td><td>---</td></tr> </tbody> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung/ lowest value for classification: 56 N</p>	1. Lage/ layer	2. Lage/ layer	56	---	57	---	71	---	67	---	<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 3 level 3</p>
Leistungsstufe Performance level	Weiterreißfestigkeit [N] Tear resistance [N]																						
1	10																						
2	25																						
3	50																						
4	75																						
1. Lage/ layer	2. Lage/ layer																						
56	---																						
57	---																						
71	---																						
67	---																						
6.5	Durchstichkraft Puncture resistance																						
Tab. 1	<table border="1" data-bbox="277 1760 951 1951"> <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>/*5 Materialkombination Material combination</p> <p>Einzelwerte [N] several values [N]</p> <table border="1" data-bbox="987 1872 1348 1939"> <tbody> <tr><td>86</td><td>80</td></tr> <tr><td>84</td><td>90</td></tr> </tbody> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung/ lowest value for classification: 80 N</p>	86	80	84	90	<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 2 level 2</p>						
Leistungsstufe Performance level	Durchstichfestigkeit [N] Puncture resistance [N]																						
1	20																						
2	60																						
3	100																						
4	150																						
86	80																						
84	90																						

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
6.6	Stoßprüfung Impact Test		
	<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 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>---</p> <p>---</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	Kennzeichnung Marking		
7.1	Allgemeines General		
	<p>Die Kennzeichnung von Schutzhandschuhen oder Armprotektoren muss in Übereinstimmung mit den entsprechenden Abschnitten in EN 420 erfolgen.</p> <p><i>Marking of the protective glove or arm protector shall be in accordance with the applicable clauses of EN 420.</i></p>		
EN 420/ 7.1	Allgemeines General		
	<p>Alle Angaben müssen präzise und umfassend sein und mindestens in der offiziellen Sprache des Bestimmungslandes.</p> <p><i>All details have to be precise and in official language of country of destination.</i></p>	<p>gegeben</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
EN 420/ 7.2	Kennzeichnung Marking		
7.2.1	<p>Jeder Schutzhandschuh muss mit folgenden Angaben gekennzeichnet sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Name, Handelsmarke oder andere Erkennungsmerkmale des Herstellers oder seines Repräsentanten - Handschuhbezeichnung (Handelsname oder Code, der dem Anwender die eindeutige Identifizierung des Produkts innerhalb des Sortiments des Herstellers oder bevollmächtigten Repräsentanten erlaubt) - Größenbezeichnung - Kennzeichnung mit Verfallsdatum - das Piktogramm mit der Nummer der Norm und die Leistungsstufen - CE-Zeichen <p><i>Each protective glove shall be marked with the following information:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Name, trade mark or other means of identification of manufacturer or his authorized representative - Glove designation (commercial name or code allowing the user to identify clearly the product within the manufacturer's/authorized representative's range) - Size designation - Marking with date of obsolescence - Pictogram with number of standard and performance levels - CE-mark <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  </div>	<p>WELDAS®</p> <p>10-2050</p> <p>z.B. S (7 ½) Chargennummer gegeben gegeben</p> <p>WELDAS®</p> <p>10-2050</p> <p>e.g. S (7 ½) batch no. given 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>

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

EN 420/ 7.2.2	<p>Kennzeichnung der Verpackung <i>Marking of Packaging</i></p> <p>Jede kleinste Verpackungseinheit, welche den Handschuh unmittelbar enthält, muss eindeutig mit den nachfolgenden Angaben gekennzeichnet sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Name und volle Anschrift des Herstellers oder seines autorisierten Repräsentanten - Handschuhbezeichnung (Handelsname oder Code, der dem Anwender die eindeutige Identifizierung des Produkts innerhalb des Sortiments des Herstellers oder bevollmächtigten Repräsentanten erlaubt) - Größenbezeichnung - Kennzeichnung mit Verfallsdatum - Hinweis, wo die Information des Herstellers zu erhalten ist - bei einfachen Handschuhen der Hinweis, „Nur bei minimalen Gefahren“ o. ä. - das Piktogramm mit der Nummer der Norm und die Leistungsstufen <p><i>Each packaging enclosure that immediately contains the gloves shall be clearly marked with the following:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Name, trade mark or other means of identification of manufacturer or his authorized representative - Glove designation (commercial name or code allowing the user to identify clearly the product within the manufacturer's/authorized representative's range) - Size designation - Marking with date of obsolescence - Note where the information of the manufacturer is to obtain - for simple gloves note "Only for minimal risks" etc. - Pictogram with number of standard and performance levels 	<p>Der kleinsten Verpackungseinheit liegt die Informationen des Herstellers sichtbar bei.</p> <p><i>The manufacturer's information is visibly attached to the smallest packaging unit.</i></p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>
EN 420/ 7.2.3	<p>Verfallsdatum <i>Date of obsolescence</i></p> <p>Falls die Schutzwirkung eines Handschuhs durch Alterung deutlich beeinträchtigt wird, d. h. die Leistungsstufen werden innerhalb eines Jahres um eine oder mehrere Leistungsstufen reduziert, ist das Verfallsdatum auf dem Handschuh und der Verpackung anzugeben.</p> <p><i>If the protective performances of the glove can be significantly affected by ageing, i. e. one or more performance levels are reduced within a year after glove production and before use, a date of obsolescence shall be indicated on gloves and packaging.</i></p>	<p>Jedes Produkt enthält ein Etikett mit einem eindeutigen Code zur Rückverfolgbarkeit des Produktionsprozesses. Hinweise in Gebrauchsanweisung gegeben.</p> <p><i>Each product contains a label with a unique code for traceability of the production process. Notes given in user manual.</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>

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
8	Informationen des Herstellers in den Nutzungshinweisen <i>Information supplied by the manufacturer in the user notice</i>		
	Die Informationen des Herstellers müssen in Übereinstimmung mit dem entsprechenden Abschnitt der EN 420 angegeben werden. <i>The information shall be in accordance with the applicable clause of EN 420.</i>		
EN 420/ 7.3	Information des Herstellers - Allgemeines <i>Information supplied by the manufacturer - General</i>		
	<p>Folgende Mindestinformationen müssen beigefügt werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Name und volle Anschrift des Herstellers oder seines autorisierten Repräsentanten - Artikelbezeichnung, Code oder Nr. - Informationen über verfügbare Größen - Verweis auf EN 388: 2016, dazu gehöriges Piktogramm und Leistungsstufen - falls erfordert, Verfallsdatum bzw. Information zur Haltbarkeit - Informationen, wenn der Schutz nur für Teile der PSA gewährleistet ist - mögliche Probleme - Gebrauchsanweisung auch beim Gebrauch mit anderen PSA - Pflegekennzeichnung - Namen und der Adresse der Prüfstelle und/oder der Prüfstellenkennnummer <p><i>The following minimum information shall be supplied:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Name and full address of manufacturer or his authorized representative</i> - <i>Glove designation</i> - <i>Information on available size range</i> - <i>Reference to EN 388: 2016, pictogram with performance levels</i> - <i>if the expected shelf-life of the gloves is reduced by aging, the expiration date have to be added or information regarding shelf life</i> - <i>if protection is only given, for part of gloves, information have to be added</i> - <i>possible problems</i> - <i>instruction for use for gloves and also for use with combination of other PPE</i> - <i>care label</i> - <i>Name and address of the testing laboratory and/or its number</i> 	<p>Weldas Europe B.V. Blankenweg 18 4612 RC Bergen op Zoom The Netherlands 10-2050 7 1/2 – 10 1/2 gegeben</p> <p>Informationen zur Haltbarkeit gegeben N/A</p> <p>gegeben N/A</p> <p>gegeben TÜV Rheinland LGA Products GmbH</p> <p><i>Weldas Europe B.V. Blankenweg 18 4612 RC Bergen op Zoom The Netherlands 10-2050 7 1/2 – 10 1/2 given</i></p> <p><i>information given</i></p> <p>N/A</p> <p><i>given</i> N/A</p> <p><i>information given</i> TÜV Rheinland LGA Products GmbH</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.: 60403196-002
 Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
	Information des Herstellers <i>Information supplied by the manufacturer</i>		
	Einzelheiten zu besonderen Prüfungen, die unter anderen klimatischen Bedingungen durchgeführt wurden, müssen angegeben werden (siehe 5.3).	N/A	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
	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.	N/A	
	Falls ein Schutz vor Stoß angegeben wird, müssen die Informationen folgende Angaben enthalten: - der (die) Bereich(e), für den (die) ein Schutz angegeben wird; - ein Warnhinweis, dass der Schutz nicht für die Finger gilt.	N/A	
	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.	gegeben	
	Bei dem Auftreten von Abstumpfung während der Schnitffestigkeitsprüfung (6.2), sind die Ergebnisse des Coupe-Tests nur als Hinweise zu verstehen, wohingegen die TDM-Schnitffestigkeitsprüfung (6.3) Referenzergebnisse bezüglich der Leistung liefert. Dieser Satz muss in den Nutzungshinweisen angegeben werden.	N/A	
	<i>Details of any special tests carried out in a different environment shall be given (see 5.3).</i>	N/A	
	<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>	N/A	
	<i>If impact protection is claimed, it shall state: - the area(s) where protection is claimed; - warning that the protection does not apply to the finger.</i>	N/A	
	<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>	given	
	<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>	N/A	

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
 Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result										
EN 420 4.2	Widerstand des Handschuhmaterials gegen Wasserdurchdringung Resistance of glove materials to water penetration												
Tab. 1	<ul style="list-style-type: none"> - für Lederhandschuhe: EN 344-1:1992, 5.12. Die Ergebnisse müssen entsprechend Tabelle 1 angegeben werden - for leather gloves: 5.12 of EN 344-1:1992. The results shall be reported according to Table 1; - alternatives Prüfverfahren nach EN 20811, dass für textile Materialien geeigneter ist. Die Ergebnisse müssen entsprechend EN 20811 angegeben werden, als Druck in Pascal. - alternative test method which is more appropriate to textile materials: EN 20811. The results shall be reported as a pressure in Pascal as required in EN 20811. <p>Leistungsstufen - Widerstand gegen Wasserdurchdringung / Levels of performance - resistance to water penetration</p> <table border="1" data-bbox="277 1014 951 1205"> <thead> <tr> <th>Stufe / Level</th> <th>Durchdringungszeit / Time to penetration [min]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>180</td> </tr> </tbody> </table>	Stufe / Level	Durchdringungszeit / Time to penetration [min]	1	30	2	60	3	120	4	180	<p>---</p> <p>---</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>
Stufe / Level	Durchdringungszeit / Time to penetration [min]												
1	30												
2	60												
3	120												
4	180												
EN 420 4.3	Unschädlichkeit von Schutzhandschuhen Innocuousness of protective gloves												
EN 420 4.3.1	Allgemeines General												
	<ul style="list-style-type: none"> - beim Gebrauch Schutz ohne gesundheitliche Schädigung - alle enthaltenen Substanzen, die bekannt sind, Allergien zu verursachen, sind anzugeben - protection at use without harm to user - all substances contained which are known to cause allergies are named 	<p>/*5 gegeben</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>										
	Azo-Farbstoffe Azo dye stuff												
	<p>< 30 mg/kg</p> <p>nach / according to: 1907/2006/EU</p>	<p>/*1 Leder, schwarz < 5 mg/kg Leather, black Baumwolle, grau < 5 mg/kg Cotton, grey /*2 Futter, rot < 5 mg/kg Lining, red</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.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks		Ergebnis Result
EN 420 4.3.2	b) Bestimmung des pH-Wertes <i>Determination of pH-value</i>			
	<p>Der pH-Wert für Handschuhe muss größer als 3,5 und kleiner als 9,5 sein.</p> <p><i>The pH value for all gloves shall be greater than 3,5 and less than 9,5.</i></p>	<p>/*1</p> <p>Leder, schwarz <i>Leather, black</i></p> <p>Leder, weiß <i>Leather, white</i></p> <p>BW, grau <i>Cotton, grey</i></p> <p>Futter, rot <i>Lining, red</i></p>	<p>pH-Wert <i>pH value</i></p> <p>3,7</p> <p>4,5</p> <p>6,2</p> <p>5,6</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>
EN 420 4.3.3	Bestimmung des Chrom(VI)-Gehaltes <i>Determination of chromium (VI) content</i>			
	<p>Der Chrom(VI)-Gehalt von Handschuhen, die Leder enthalten, darf bei der Bestimmung nach dem Prüfverfahren nach EN ISO 17075:2007 3,0 mg/kg nicht überschreiten. Enthält der Handschuh verschiedene Arten von Leder, muss jede Lederart, unabhängig davon, ob sie mit der Haut in Berührung kommt oder nicht, separat geprüft werden und die vorgenannte Anforderung erfüllen.</p> <p><i>The quantity of Chromium VI in gloves containing leather shall not exceed 3,0 mg/kg when determined according to the test method described in EN ISO 17075:2007. If the glove includes different types of leather, whether in contact with the skin or not, each leather type shall be tested separately and comply with the above requirement.</i></p>	<p>/*1</p> <p>Leder, schwarz <i>Leather, black</i></p> <p>Leder, weiß <i>Leather, white</i></p>	<p>< 3 mg/kg</p> <p>< 3 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>
EN 420 4.3.4	Bestimmung des Protein Gehaltes <i>Determination of extractable protein content</i>			
	<p>Schutzhandschuhe aus Naturkautschuk müssen hinsichtlich ihres extrahierbaren Proteingehalts die in EN 455-3 festgelegten Anforderungen erfüllen. Naturkautschuk: <i>Lowry- Prüfmethode</i> so gering wie vernünftigerweise praktikabel (ALARP)</p> <p><i>Natural rubber gloves shall be submitted to requirements stated in EN 455-3 on extractable protein content. natural rubber: latex Lowry- test method as low as reasonably practicable (ALARP)</i></p>	<p>---</p> <p>---</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.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
EN 420 4.4	<p>Reinigung <i>Cleaning</i></p> <p>Sofern Pflegeanweisungen angegeben sind, sind die in den spezifischen Normen aufgeführten relevanten Prüfungen an den Handschuhen durchzuführen, bevor und nachdem sie der höchsten empfohlenen Anzahl von Reinigungen unterzogen worden sind. Die Leistungsstufen dürfen durch die empfohlene Anzahl der Reinigungen nicht negativ beeinflusst werden.</p> <p><i>If care instructions are provided, the relevant tests of the specific standards shall be performed on the gloves, before and after they have been subjected to the maximum recommended number of cleaning cycles. The levels of performance shall not be negatively affected throughout the recommended number of cycles.</i></p>	<p>---</p> <p>---</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>
EN 420 4.5	<p>Elektrostatische Eigenschaften <i>Electrostatic properties</i></p> <p>wenn erforderlich / <i>if required</i></p> <p>Das Prüfergebnis muss in den Herstellerinformationen angegeben werden zusammen mit den Informationen nach 7.3.11. Es dürfen keine Piktogramme für elektrostatische Eigenschaften verwendet werden.</p> <p><i>The test result shall be reported in the information supplied by the manufacturer accompanied by the information stated in 7.3.11. Electrostatic pictograms shall not be used for this property.</i></p>	<p>---</p> <p>---</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>
EN 420 5.3	<p>Wasserdampfdurchlässigkeit (WDD) und Wasserdampfaufnahme (WDA) <i>Water vapour transmission (WVT) and Water vapour absorption (WVA)</i></p> <p>sofern durchführbar, müssen Schutzhandschuhe wasserdampfdurchlässig sein sofern gefordert: WDD $\geq 5 \text{ mg}/(\text{cm}^2\text{h})$</p> <p>wenn die Schutzstufe eine Wasserdampfdurchlässigkeit verhindert oder ausschließt, sollte dennoch der Effekt des Schwitzens so viel wie möglich reduziert sein falls gefordert: WDA: $\geq 8 \text{ mg}/\text{cm}^2$ für 8 h</p> <p><i>protective gloves shall allow water vapour transmission. if required: WVT: $\geq 5 \text{ mg}/(\text{cm}^2\text{h})$</i></p> <p><i>where protection level inhibits or excludes water vapour transmission, effect of perspiration has to be reduced if required: WVA: $\geq 8 \text{ mg}/\text{cm}^2$ for 8 h</i></p>	<p>/*5 Innenhand / <i>Palm</i>: WDD / WVA 6,05 mg/cm²h WDA / WVA 9,05 mg/cm²</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>

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

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>/*5 gegeben</p> <p>given</p> <p>gegeben</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>

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

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002 Test report no.:	Seite 24 von 35 Page 24 of 35
--	----------------------------------

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

3.4	Optionale Anforderungen für Schutzhandschuhe für Lichtbogen-Schweißen unter üblichen Bedingungen Optional requirements for gloves intended for arc welding in normal conditions of use		
	<p>Schutzhandschuhe müssen ohne elektrisch leitende Verbindung, z. B. durch Metallnieten, zwischen Außen und Innenseite hergestellt werden. Die Anforderung wird visuell geprüft. Der elektrische Widerstand zwischen Innen- und Außenseite von Handschuhen des Typ A und Typ B muss</p> <p style="text-align: center;">$> 10^5 \Omega$ sein.</p> <p>Prüfung nach Abs.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. The electrical vertical resistance for gloves type A and B shall be</i></p> <p style="text-align: center;">$> 10^5 \Omega$</p> <p><i>The testing shall be according to clause 5.10.</i></p>	---	P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>
4	Konditionierung Conditioning		
	<p>Vor dem Prüfen müssen die Proben wie in der besonderen Prüfverfahrennorm angegeben, konditioniert werden.</p> <p>Bei Schutzhandschuhen aus mehreren Lagen müssen alle Lagen gleichzeitig geprüft werden, selbst wenn die Lagen nach Entnahme der Prüfproben nicht mehr miteinander verbunden sind.</p> <p>Sind Pflegeanleitungen vorhanden, müssen alle Prüfungen an den Handschuhen erfolgen, bevor und nachdem sie der höchsten Anzahl von Reinigungszyklen unterworfen worden sind.</p> <p>Die vor oder nach der höchsten Anzahl von Reinigungszyklen erreichte niedrigste Leistungsstufe muss in der Kennzeichnung und in der Gebrauchsanleitung angegeben werden.</p> <p><i>Before testing, the test samples shall be conditioned as specified in the specific test method standard. For protective gloves with a multilayer construction, the test shall be carried out on all layers simultaneously, even if these, after removal of the test samples, are no longer connected to one another. If care instructions are provided, all the tests shall be performed on the gloves, before and after they have been subjected to the maximum recommended number of cleaning cycles. The lowest performance level obtained from either before or after the maximum number of cleaning cycles shall be provided in the marking and in the instructions for use.</i></p>		
5	Prüfverfahren Test methods		
	<p>Wenn Teile des Handschuhs zur Prüfung eingereicht werden, die aus unterschiedlichen Materialien bestehen, müssen alle diese Materialien geprüft werden. Die Einteilung beruht auf der niedrigsten erreichten Leistungsstufe.</p> <p><i>If the glove areas to be submitted to the tests are made of different materials, all these materials shall be tested. The classification is based on the lowest performance level obtained.</i></p>		

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result																														
5.1	<p>Abriebfestigkeit Abrasion resistance</p> <p>Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach 6.1 der EN 388:1994 auf der Handinnenfläche und, wenn die Schutzhandschuhe aus unterschiedlichen Materialien bestehen, auf dem Handrücken geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders protective gloves shall be tested according to 6.1 of EN 388:1994 on the palm of the glove and on the back if it is made of different materials.</i></p> <p>mindestens Leistungsstufe 1 <i>at least level 1</i></p> <table border="1" data-bbox="277 842 951 1032"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe <i>Performance level</i></th> <th>Abriebfestigkeit [Zyklen] <i>Abrasion [cycles]</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>100</td></tr> <tr><td>2</td><td>500</td></tr> <tr><td>3</td><td>2000</td></tr> <tr><td>4</td><td>8000</td></tr> </tbody> </table> <p>Schleifpapier / <i>abrasive paper</i>: Klingspor PL31B Gritt 180</p>	Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Abriebfestigkeit [Zyklen] <i>Abrasion [cycles]</i>	1	100	2	500	3	2000	4	8000	<p>/*5 Durchbruch bei ca. [<i>Scheuertouren</i>] <i>Breaktrough at about</i> [<i>number of rubs</i>] Handrücken / <i>Back of hand</i></p> <table border="1" data-bbox="983 607 1342 786"> <thead> <tr> <th>1. Lage/ <i>layer</i></th> <th>2. Lage/ <i>layer</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>> 8000</td><td>< 100</td></tr> <tr><td>> 8000</td><td>< 100</td></tr> <tr><td>> 8000</td><td>< 100</td></tr> <tr><td>> 8000</td><td>< 100</td></tr> </tbody> </table> <p>Innenhand / <i>Palm</i></p> <table border="1" data-bbox="983 842 1342 1010"> <thead> <tr> <th>1. Lage/ <i>layer</i></th> <th>2. Lage/ <i>layer</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>500 – 2000</td><td>---</td></tr> <tr><td>2000 – 4000</td><td>---</td></tr> <tr><td>500 – 2000</td><td>---</td></tr> <tr><td>2000 – 4000</td><td>---</td></tr> </tbody> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung/ <i>lowest value</i> <i>for classification:</i> 500</p>	1. Lage/ <i>layer</i>	2. Lage/ <i>layer</i>	> 8000	< 100	> 8000	< 100	> 8000	< 100	> 8000	< 100	1. Lage/ <i>layer</i>	2. Lage/ <i>layer</i>	500 – 2000	---	2000 – 4000	---	500 – 2000	---	2000 – 4000	---	<p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe 2 <i>level</i> 2</p> <p>Typ A + B <i>type A + B</i></p>
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Abriebfestigkeit [Zyklen] <i>Abrasion [cycles]</i>																																
1	100																																
2	500																																
3	2000																																
4	8000																																
1. Lage/ <i>layer</i>	2. Lage/ <i>layer</i>																																
> 8000	< 100																																
> 8000	< 100																																
> 8000	< 100																																
> 8000	< 100																																
1. Lage/ <i>layer</i>	2. Lage/ <i>layer</i>																																
500 – 2000	---																																
2000 – 4000	---																																
500 – 2000	---																																
2000 – 4000	---																																
5.2	<p>Schnittfestigkeit Cut resistance</p> <p>Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach 6.2 der EN 388:1994 auf der Handinnenfläche des Handschuhes geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders protective gloves shall be tested according to 6.2 of EN 388:1994 on the palm of the glove.</i></p> <p>mindestens Leistungsstufe 1 <i>at least level 1</i></p> <table border="1" data-bbox="277 1720 951 1944"> <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>/*5 Materialkombination <i>Material combination</i></p> <table border="1" data-bbox="983 1435 1342 1626"> <tbody> <tr> <td>Index i:</td> <td>1,6</td> <td>1,3</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1,3</td> <td>1,9</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1,3</td> <td>2,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1,4</td> <td>2,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1,4</td> <td>2,0</td> </tr> <tr> <td>Index I:</td> <td>1,4</td> <td>1,7</td> </tr> </tbody> </table> <p>niedrigster Index I zur Klassifizierung/ <i>lowest Index I</i> <i>for classification:</i> 1,4</p>	Index i:	1,6	1,3		1,3	1,9		1,3	2,0		1,4	2,0		1,4	2,0	Index I:	1,4	1,7	<p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe 1 <i>level</i> 1</p> <p>Typ A + B <i>type A + B</i></p>
Leistungsstufe <i>Performance level</i>	Schnittfestigkeit [Faktor] <i>Blade cut resistance [Factor]</i>																																
1	1,2																																
2	2,5																																
3	5,0																																
4	10,0																																
5	20,0																																
Index i:	1,6	1,3																															
	1,3	1,9																															
	1,3	2,0																															
	1,4	2,0																															
	1,4	2,0																															
Index I:	1,4	1,7																															

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result																				
5.3	<p>Weiterreißfestigkeit Tear resistance</p> <p>Das Material für Schweißerschutzhandschuhe muss nach 6.3 der EN 388:1994 auf der Handinnenfläche des Handschuhs geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders protective gloves shall be tested according to 6.3 of EN 388:1994 on the palm of the glove.</i></p> <p>mindestens Leistungsstufe 1 <i>at least level 1</i></p> <table border="1" data-bbox="277 808 951 1001"> <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><i>/*5 Einzelwerte [N]</i> <i>Several values [N]</i></p> <table border="1" data-bbox="979 533 1334 696"> <thead> <tr> <th>1. Lage/ layer</th> <th>2. Lage/ layer</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>56</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>57</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>71</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>67</td> <td>---</td> </tr> </tbody> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung/ <i>lowest value for classification:</i> 56 N</p>	1. Lage/ layer	2. Lage/ layer	56	---	57	---	71	---	67	---	<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 3 level 3</p> <p>Typ A + B type A + B</p>
Leistungsstufe Performance level	Weiterreißfestigkeit [N] Tear resistance [N]																						
1	10																						
2	25																						
3	50																						
4	75																						
1. Lage/ layer	2. Lage/ layer																						
56	---																						
57	---																						
71	---																						
67	---																						
5.4	<p>Durchstichfestigkeit Puncture resistance</p> <p>Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach 6.4 der EN 388:1994 auf der Handinnenfläche des Handschuhs geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders protective gloves shall be tested according to 6.4 of EN 388:1994 on the palm of the glove.</i></p> <p>mindestens Leistungsstufe 1 <i>at least level 1</i></p> <table border="1" data-bbox="277 1715 951 1908"> <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><i>/*5 Materialkombination</i> <i>Material combination</i></p> <p><i>Einzelwerte [N]</i> <i>several values [N]</i></p> <table border="1" data-bbox="979 1536 1334 1597"> <tbody> <tr> <td>86</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>84</td> <td>90</td> </tr> </tbody> </table> <p>niedrigster Wert zur Klassifizierung/ <i>lowest value for classification:</i> 80 N</p>	86	80	84	90	<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 2 level 2</p> <p>Typ A + B type A + B</p>						
Leistungsstufe Performance level	Durchstichfestigkeit [N] Puncture resistance [N]																						
1	20																						
2	60																						
3	100																						
4	150																						
86	80																						
84	90																						

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result																									
5.5	<p>Brennverhalten Burning behaviour</p> <p>Der Handschuh muss nach 6.3 der EN 407:1994 geprüft werden.</p> <p><i>The glove shall be tested according to 6.3 of EN 407:1994.</i></p> <table border="1" data-bbox="277 658 948 909"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>Brennzeit [s] after flame time [s]</th> <th>Glimmzeit [s] after glow time [s]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>≤ 20</td> <td>keine Anforderg. no requirement</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>≤ 10</td> <td>≤ 120</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>≤ 3</td> <td>≤ 25</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>≤ 2</td> <td>≤ 5</td> </tr> </tbody> </table> <p>- kein schmelzendes Abtropfen - Naht darf sich nach 15s Beflammung nicht öffnen - innerste Schicht darf keine Anzeichen von Schmelzen zeigen</p> <p><i>- Material shall not drip if the material melts - seam must not come apart after an ignition time of 15s - inner layer must not show any melting</i></p>	Leistungsstufe Performance level	Brennzeit [s] after flame time [s]	Glimmzeit [s] after glow time [s]	1	≤ 20	keine Anforderg. no requirement	2	≤ 10	≤ 120	3	≤ 3	≤ 25	4	≤ 2	≤ 5	<p>/ *5 Beflammung 15 s <i>Ignition time 15 s</i></p> <table border="1" data-bbox="983 568 1331 725"> <thead> <tr> <th>Brennzeit / after flame time [s]</th> <th>Glimmzeit / after glow time [s]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,0</td> <td>0,0</td> </tr> </tbody> </table> <p>schmelz. Abtropfen/ <i>molten drips</i></p> <p>Nahtöffnung/ <i>seam opening</i></p> <p>Schmelzen innen/ <i>melting of the inner layer</i></p>	Brennzeit / after flame time [s]	Glimmzeit / after glow time [s]	0,0	0,0	<p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe 4 level 4</p> <p>Typ A + B type A + B</p>						
Leistungsstufe Performance level	Brennzeit [s] after flame time [s]	Glimmzeit [s] after glow time [s]																										
1	≤ 20	keine Anforderg. no requirement																										
2	≤ 10	≤ 120																										
3	≤ 3	≤ 25																										
4	≤ 2	≤ 5																										
Brennzeit / after flame time [s]	Glimmzeit / after glow time [s]																											
0,0	0,0																											
5.6	<p>Kontaktwärme Contact heat</p> <p>Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach EN 702 auf der Handinnenfläche des Handschuhs mit einer Kontakttemperatur von 100 °C geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders protective gloves shall be tested according to EN 702, on the palm of the glove, with a contact temperature of 100 °C.</i></p> <table border="1" data-bbox="277 1469 948 1693"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>Kontakttemp. / Contact temp. T_c [°C]</th> <th>Schwellenwertzeit / threshold time t_t [s]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>100</td> <td>≥ 15</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>250</td> <td>≥ 15</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>350</td> <td>≥ 15</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>500</td> <td>≥ 15</td> </tr> </tbody> </table> <p>Hat der Schutzhandschuh die Leistungsstufe 3 oder 4, so muss das Brennverhalten nach 6.3 geprüft werden. Das Erzeugnis muss wenigstens die Leistungsstufe 3 im Brennverhalten erreichen, sonst wird als höchste Leistungsstufe Stufe 2 angegeben.</p> <p><i>If performance level 3 or 4 is reached, burning behaviour shall be tested. The performance level of burning behaviour shall be 3, if not only performance level 2 of contact heat is stated explicitly.</i></p>	Leistungsstufe Performance level	Kontakttemp. / Contact temp. T _c [°C]	Schwellenwertzeit / threshold time t _t [s]	1	100	≥ 15	2	250	≥ 15	3	350	≥ 15	4	500	≥ 15	<p>/ *5</p> <table border="1" data-bbox="983 1290 1331 1576"> <thead> <tr> <th>Kontakttemperatur/ contact temp. [°C]</th> <th>Schwellenwertzeit/ threshold time t_t [s]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>100</td> <td>15,4</td> </tr> <tr> <td>250</td> <td>7,3</td> </tr> <tr> <td>350</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>500</td> <td>---</td> </tr> </tbody> </table>	Kontakttemperatur/ contact temp. [°C]	Schwellenwertzeit/ threshold time t _t [s]	100	15,4	250	7,3	350	---	500	---	<p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe 1 level 1</p> <p>Typ A + B type A + B</p>
Leistungsstufe Performance level	Kontakttemp. / Contact temp. T _c [°C]	Schwellenwertzeit / threshold time t _t [s]																										
1	100	≥ 15																										
2	250	≥ 15																										
3	350	≥ 15																										
4	500	≥ 15																										
Kontakttemperatur/ contact temp. [°C]	Schwellenwertzeit/ threshold time t _t [s]																											
100	15,4																											
250	7,3																											
350	---																											
500	---																											

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

5.7	Konvektive Wärme Convective heat												
EN 367 Tab. 2	<p>Das Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss nach EN 367 auf der Handinnenfläche und, wenn die Handschuhe aus unterschiedlichen Materialien bestehen, auf dem Handrücken und der Stulpe geprüft werden. <i>The material for welders protective gloves shall be tested according to EN 367, on the palm, on the back and on the cuff of the glove if they are made of different materials.</i></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>Wärmeübergangsindex / Heat transfer index HTI [s]</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>Eine Leistungsstufe für konvektive Wärme wird nur angegeben, wenn die Leistungsstufe 3 oder 4 für das Brennverhalten erreicht wird. <i>Performance level is only stated, if performance level 3 or 4 of burning behaviour is reached.</i></p>	Leistungsstufe Performance level	Wärmeübergangsindex / Heat transfer index HTI [s]	1	≥ 4	2	≥ 7	3	≥ 10	4	≥ 18	<p><i>/*5 Wärmeübergangsindex/ Heat transfer index HTI [s]</i></p> <p>Handinnenfläche/<i>palm</i> 9 Handrücken/<i>back</i> 12 Stulpe/<i>cuff</i> 8</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe 2 <i>level</i> 2</p> <p>Typ A + B <i>type A + B</i></p>
Leistungsstufe Performance level	Wärmeübergangsindex / Heat transfer index HTI [s]												
1	≥ 4												
2	≥ 7												
3	≥ 10												
4	≥ 18												
5.8	Kleine Spritzer geschmolzenen Metalls Small splashes of molten metal												
EN 348 Tab. 5	<p>Das Material für Schweißer-Schutzhandschuhe muss nach EN 348 auf dem Handrücken und, wenn die Handschuhe aus unterschiedlichen Materialien bestehen, auf einer Stulpe geprüft werden. Bei der Prüfung muss die Anzahl der Tropfen, die zu einer Temperaturerhöhung von 40 °C führt, den Anforderungen der Tabelle 5 entsprechen. <i>The material for welders protective gloves shall be tested according to EN 348, on the back and on the cuff of the glove, if these are made of different materials. Using the test method the number of droplets which produce a temperature rise of 40°C, shall correspond to the requirements of table 5.</i></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>Leistungsstufe Performance level</th> <th>Anzahl der Tropfen Number of droplets</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;">≥ 15</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">≥ 25</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td style="text-align: center;">≥ 35</td> </tr> </tbody> </table> <p>Eine Leistungsstufe für kleine Spritzer geschmolzenen Metalls wird nur angegeben, wenn die Leistungsstufe 3 oder 4 für das Brennverhalten erreicht wird. <i>Performance level is only stated, if performance level 3 or 4 of burning behaviour is reached.</i></p>	Leistungsstufe Performance level	Anzahl der Tropfen Number of droplets	1	≥ 10	2	≥ 15	3	≥ 25	4	≥ 35	<p>Anzahl der Tropfen <i>Number of droplets</i></p> <p><i>/*3</i> Handrücken/<i>back</i> > 35 <i>/*4</i> Stulpe/<i>cuff</i> > 35</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/></p> <p>Stufe 4 <i>level</i> 4</p> <p>Typ A + B <i>type A + B</i></p>
Leistungsstufe Performance level	Anzahl der Tropfen Number of droplets												
1	≥ 10												
2	≥ 15												
3	≥ 25												
4	≥ 35												


Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
------------------	---	--	--------------------

5.9	Fingerfertigkeit Dexterity																						
EN 388 Tab. 4	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">Leistungsstufe Performance level</th> <th style="width: 80%;">geringster Durchmesser des Stiftes smallest diameter of pin [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="text-align: center;">1</td><td style="text-align: center;">11</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">2</td><td style="text-align: center;">9,5</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">3</td><td style="text-align: center;">8</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">4</td><td style="text-align: center;">6,5</td></tr> <tr><td style="text-align: center;">5</td><td style="text-align: center;">5</td></tr> </tbody> </table> <p>Der Handschuh muss nach 6.3 der EN 420:2003 geprüft werden. / <i>The glove shall be tested according to 6.3 of EN 420:2003</i></p>	Leistungsstufe Performance level	geringster Durchmesser des Stiftes smallest diameter of pin [mm]	1	11	2	9,5	3	8	4	6,5	5	5	/*5 Prüfstift / pin: 5 mm	<table style="width: 100%;"> <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 5 level 5</p> <p>Typ A + B type A + B</p>	P	<input checked="" type="checkbox"/>	F	<input type="checkbox"/>	N/A	<input type="checkbox"/>	N/T	<input type="checkbox"/>
Leistungsstufe Performance level	geringster Durchmesser des Stiftes smallest diameter of pin [mm]																						
1	11																						
2	9,5																						
3	8																						
4	6,5																						
5	5																						
P	<input checked="" type="checkbox"/>																						
F	<input type="checkbox"/>																						
N/A	<input type="checkbox"/>																						
N/T	<input type="checkbox"/>																						
5.10	Prüfung von Schutzhandschuhen für Lichtbogen-Schweißen bei üblicher Verwendung — elektrischer Durchgangswiderstand Test for gloves intended for arc welding in normal conditions of use - Electrical vertical resistance																						
	<p>Material für Schutzhandschuhe für Schweißer muss mindestens 24 h in einer Atmosphäre mit der Temperatur von $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ und einer relativen Luftfeuchte von $(85 \pm 3) \%$ konditioniert werden. Die Prüfung nach EN 1149-2 muss innerhalb 5 min nach Entnahme aus der Konditionieratmosphäre erfolgen.</p> <p>Der elektrische Durchgangswiderstand jedes einzelnen Teils des Handschuhs oder des Handschuhs mit langer Stulpe einschließlich der Stulpe muss geprüft werden. Falls die äußere Materialschicht des Handschuhs die Anforderung erfüllt, müssen die unterschiedlichen Teile der äußeren Materialschicht geprüft werden. Falls die Außenschicht des Handschuhs die Anforderung nicht erfüllt, jedoch die Kombination der Außenschicht und des Innenfutters die Anforderung erfüllt, dann müssen alle unterschiedlichen Konstruktionen von Handschuh und Stulpe geprüft werden.</p> <p><i>The material for welders' protective gloves shall be conditioned for at least 24 h in an atmosphere having a temperature of $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ and a relative humidity of $(85 \pm 3) \%$. Testing in accordance with EN 1149-2 shall be carried out under these conditions or within 5 min of removal from this atmosphere.</i></p> <p><i>The vertical electrical resistance of each differing part of the glove or gauntlet including the cuff shall be tested. If the external surface of the glove on its own exceeds the requirements, then only the differing external surfaces need to be tested. However, if the external surface does not pass but the combination of the external surface and the lining do meet the requirements, then each differing construction of the glove and cuff shall be tested.</i></p>																						

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
6	Kennzeichnung Marking		
	<ul style="list-style-type: none"> - Die Kennzeichnung muss 7.1 und 7.2 der EN 420:2003 entsprechen. - Außerdem sind auf jedem Handschuh die Nummer dieser Norm und entsprechend der Ausführung die Buchstaben A oder B und die Piktogramme für thermische Gefährdungen und mechanische Gefährdungen anzugeben. - Jede Verpackung, die den Handschuh unmittelbar enthält, muss mit dem Piktogramm für Schutzhandschuhe gegen thermische Gefährdungen sowie der Nummer dieser Norm und der Ausführung des Handschuhs gekennzeichnet werden. - Nach Wahl des Herstellers darf auf jeder Verpackung auch das besondere Piktogramm für Schutzhandschuhe gegen mechanische Gefährdungen angebracht werden. - <i>The marking shall comply with 7.1 and 7.2 of EN 420:2003.</i> - <i>In addition, each glove shall be marked with the number of the present standard, followed by letter A or B depending on whether it is a type A product or a type B product, plus the pictograms for thermal risks and mechanical risks.</i> - <i>Each packaging enclosure that immediately contains the glove shall be marked with the pictogram for protective gloves against thermal risks plus the number of this standard and the type of the glove.</i> - <i>On each packaging enclosure the manufacturer may also choose to affix the specific pictogram for protective gloves against mechanical risks.</i> 	<p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>given</p> <p>given</p> <p>given</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>
EN 420 7.1	Kennzeichnung und Information – Allgemeines Marking and Information – General		
	<p>Alle Angaben müssen präzise und umfassend sein und mindestens in der offiziellen Sprache des Bestimmungslandes.</p> <p><i>All details have to be precise and in official language of country of destination.</i></p>	<p>gegeben</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>

Prüfbericht-Nr.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
EN 420 7.2	Kennzeichnung und Information – Kennzeichnung <i>Marking and Information – Marking</i>		
EN 420 7.2.1	<p>Jeder Schutzhandschuh muss mit folgenden Angaben gekennzeichnet sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Name, Handelsmarke oder andere Erkennungsmerkmale des Herstellers oder seines Repräsentanten - Handschuhbezeichnung (Handelsname oder Code, der dem Anwender die eindeutige Identifizierung des Produkts innerhalb des Sortiments des Herstellers oder bevollmächtigten Repräsentanten erlaubt) - Größenbezeichnung - Kennzeichnung mit Verfallsdatum - das Piktogramm mit der Nummer der Norm und die Leistungsstufen - CE-Zeichen <p><i>Each protective glove shall be marked with the following information:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Name, trade mark or other means of identification of manufacturer or his authorized representative - Glove designation (commercial name or code allowing the user to identify clearly the product within the manufacturer's/authorized representative's range) - Size designation - Marking with date of obsolescence - Pictogram with number of standard and performance levels - CE-mark <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  </div>	<p>Weldas® Blankenweg 18, NL-4612 RC Bergen op Zoom gegeben</p> <p>gegeben Hinweise in GBA gegeben gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>Weldas® Blankenweg 18, NL-4612 RC Bergen op Zoom given</p> <p>given remark given in manual given</p> <p>given</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>
EN 420 7.2.2	Kennzeichnung und Information – Kennzeichnung der Verpackung <i>Marking and Information – Marking of Packaging</i>		
	<p>Jede kleinste Verpackungseinheit, welche den Handschuh unmittelbar enthält, muss eindeutig mit den nachfolgenden Angaben gekennzeichnet sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Name und volle Anschrift des Herstellers oder seines autorisierten Repräsentanten - Handschuhbezeichnung (Handelsname oder Code, der dem Anwender die eindeutige Identifizierung des Produkts innerhalb des Sortiments des Herstellers oder bevollmächtigten Repräsentanten erlaubt) - Größenbezeichnung - Kennzeichnung mit Verfallsdatum - Hinweis, wo die Information des Herstellers zu erhalten ist - bei einfachen Handschuhen der Hinweis, „Nur bei minimalen Gefahren“ o. ä. - das Piktogramm mit der Nummer der Norm und die Leistungsstufen 	<p>Der kleinsten Verpackungseinheit liegt die Informationen des Herstellers sichtbar bei.</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.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
	<p><i>Each packaging enclosure that immediately contains the gloves shall be clearly marked with the following:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Name, trade mark or other means of identification of manufacturer or his authorized representative - Glove designation (commercial name or code allowing the user to identify clearly the product within the manufacturer's/authorized representative's range) - Size designation - Marking with date of obsolescence - Note where the information of the manufacturer is to obtain - for simple gloves note "Only for minimal risks" etc. - Pictogram with number of standard and performance levels 	<p><i>The manufacturer's information is visibly attached to the smallest packaging unit.</i></p>	
7	Information des Herstellers Information supplied by the manufacturer		
	<ul style="list-style-type: none"> - Gebrauchsanleitungen müssen 7.1 und 7.3 der EN 420:2003 entsprechen. - Der Hersteller muss Angaben über den empfohlenen Gebrauch des Handschuhs machen. - Handschuhe der Ausführung B werden empfohlen, wenn eine hohe Fingerfertigkeit erforderlich ist, z. B. beim WIG-Schweißen. Für die übrigen Schweißverfahren werden Handschuhe der Ausführung A empfohlen. - <i>Instructions for use shall comply with 7.1 and 7.3 of EN 420:2003.</i> - <i>The manufacturer shall give some information on the recommended use of the glove.</i> - <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>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>given</p> <p>given</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>
EN 420 7.3	<p>Folgende Mindestinformationen müssen beigefügt werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Name und volle Anschrift des Herstellers oder des autorisierten Repräsentanten - Artikelbezeichnung, Code oder Nr. - Informationen über verfügbare Größen - Verweis auf Normen mit dazu gehörigem Piktogramm und Leistungsstufen - falls erfordert, Verfallsdatum - Informationen, wenn der Schutz nur für Teile der PSA gewährleistet ist - mögliche Probleme - eine Liste aller Substanzen, die Allergien verursachen können 	<p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>Hinweis gegeben</p> <p>N/A</p> <p>gegeben</p> <p>information 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.: 60403196-002
Test report no.:

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
	<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. - 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><i>The manufacturer shall give the following information:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <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> - <i>with arc welding devices, it is not possible to protect all welding voltage parts against operational contact;</i> - <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>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>gegeben</p> <p>given</p> <p>given</p> <p>given</p>	<p>P <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>F <input type="checkbox"/></p> <p>N/A <input type="checkbox"/></p> <p>N/T <input type="checkbox"/></p>
EN 420/ 7.3	<p>Zusatzinformationen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einzelheiten zu besonderen Prüfungen, die unter anderen klimatischen Bedingungen durchgeführt wurden, müssen angegeben werden - falls zutreffend muss darauf hingewiesen werden, dass die Gesamtklassifizierung bei Handschuhen mit zwei oder mehreren nicht miteinander verbundenen Lagen nicht notwendigerweise die Leistungsfähigkeit der äußersten Lage wiedergibt - Bei mehrlagigen Handschuhen, bei denen die Schichten voneinander getrennt werden können, die Angabe, dass die Leistungsstufen nur auf den ganzen Handschuh einschließlich aller Schichten bezogen gelten - Ein Warnhinweis muss enthalten sein, dass in Fällen, bei denen ein Risiko besteht, sich in bewegten Maschinenteilen zu verfangen, keine Handschuhe getragen werden sollten 	<p>N/A</p> <p>N/A</p> <p>N/A</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.: 60403196-002 Test report no.:	Seite 35 von 35 Page 35 of 35
--	----------------------------------

Absatz Clause	Anforderungen - Prüfungen / Requirements - Tests	Messergebnisse – Bemerkungen / Measuring results - Remarks	Ergebnis Result
EN 420/ 7.3	Additional information: - details of any special tests carried out in a different environment shall be given - if relevant, note that for gloves with two or more non-bonded layers overall classification does not necessarily reflect the performance of the outermost layer - at gloves of multiple layers, which can be put of, remark that performance level refers to completely gloves including all layers - users should be warned that gloves should not be worn when there is a risk of entanglement by moving parts of machines	N/A N/A N/A given	P <input checked="" type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> N/T <input type="checkbox"/>