



Bitte sorgfältig vor Gebrauch durchlesen! Sie sind verpflichtet, diese Anwenderinformation bei Weitergabe der persönlichen Schutzausrüstung (PSA) beizufügen bzw. an den Empfänger auszuhändigen. Zu diesem Zweck kann diese Anwenderinformation uneingeschränkt vervielfältigt und unter [www.feldtmann.de](http://www.feldtmann.de) herunter geladen werden.

Markierungen auf den Handschuhen



= Diese Handschuhe sind als persönliche Schutzausrüstung (PSA) zertifiziert. Das CE-Zeichen zeigt, dass dieses Produkt den Anforderungen der Verordnung (EU) 2016/425 entspricht.  
Die Konformitätserklärung finden Sie auf [www.feldtmann.de/Konformitaetserklaerungen](http://www.feldtmann.de/Konformitaetserklaerungen)



= Die Informationen des Herstellers sind zu beachten!



= Herstellungsdatum siehe CE-Label im Handschuh

Erläuterung und Nummern der Normen, deren Anforderungen von den Handschuhen erfüllt werden:

->Fundstelle der Normen: Amtsblatt der Europäischen Union. Zu beziehen bei DIN Media GmbH, 10787 Berlin. [www.dinmedia.de](http://www.dinmedia.de).

EN ISO 21420:2020 Schutzhandschuhe - Allgemeine Anforderungen und Prüfverfahren für Handschuhe

EN 388:2019 Schutzhandschuhe gegen mechanische Risiken müssen für mindestens eine der Eigenschaften (Abrieb-, Schnittfestigkeit, Weiterreiß- und Durchstichkraft) mindestens Leistungsstufe 1 oder Leistungsstufe A für die TDM-Schnittfestigkeitsprüfung nach EN ISO 13997:1999 erreichen. Leistungsstufenergebnisse beziehen sich auf die Handinnenfläche.

Abriebfestigkeit: Die Anzahl der Umdrehungen, die nötig sind, um den Testhandschuh durchzuscheuern.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Testzyklen, bei denen bei konstanter Geschwindigkeit der Prüfling durchschnitten ist. Die Ergebnisse des Coupe-Tests dürfen nur als Hinweise betrachtet werden, wenn es während des Schnittfestigkeitstests zu Abstumpfung Kommt, während der TDM-Schnittfestigkeitstest Referenzergebnissein Bezug auf die Leistung liefert.

Weiterreißkraft: Die Kraft, die nötig ist, den angeschnittenen Prüfling weiter zu reißen.

Durchstichkraft: Die Kraft, die nötig ist, den Prüfling mittels einer standardisierten Prüfspitze zu durchstoßen.



ABCDE

| Prüfungskriterien                                  | Bewertung | 0259 - WELDER PROFI 4 |
|----------------------------------------------------|-----------|-----------------------|
| A = Abriebfestigkeit                               | 0 - 4     | 2                     |
| B = Schnittfestigkeit (Coupe Test)                 | 0 - 5     | 1                     |
| C = Weiterreißkraft                                | 0 - 4     | 4                     |
| D = Durchstichkraft                                | 0 - 4     | 3                     |
| E = Schnittfestigkeit (TDM) nach EN ISO 13997:1999 | A - F     | X                     |

Je höher die Ziffer, desto besser das Prüfergebnis. X bedeutet ‚nicht geprüft‘. P bedeutet ‚bestanden‘.

EN 407:2020 Schutzhandschuhe gegen thermische Risiken



ABCDEF

| Prüfungskriterien                         | Bewertung | 0259 - WELDER PROFI 4 |
|-------------------------------------------|-----------|-----------------------|
| A = Brennverhalten                        | 0 - 4     | 4                     |
| B = Kontaktwärme                          | 0 - 4     | 1                     |
| C = Konvektive Wärme                      | 0 - 4     | 2                     |
| D = Strahlungswärme                       | 0 - 4     | X                     |
| E = kleine Spritzer geschmolzenen Metalls | 0 - 4     | 4                     |
| F = große Mengen flüssigen Metalls        | 0 - 4     | X                     |

| Prüfung                                                    | 1   | 2    | 3   | 4    |
|------------------------------------------------------------|-----|------|-----|------|
| Brennverhalten: Brennzeit (s)                              | ≤15 | ≤10  | ≤3  | ≤2   |
| Glimmzeit (s)                                              | -   | ≤120 | ≤25 | ≤5   |
| Kontaktwärme (°C)                                          | 100 | 250  | 350 | 500  |
| Schwellenwertzeit (s)                                      | ≥15 | ≥15  | ≥15 | ≥15  |
| Konvektive Wärme: Wärmeschutzindex HTI (s)                 | ≥4  | ≥7   | ≥10 | ≥18  |
| Strahlungswärme: Wärmeübertragung t <sub>3</sub> (s)       | ≥5  | ≥30  | ≥90 | ≥150 |
| kleine Spritzer geschmolzenen Metalls - Anzahl der Tropfen | ≥5  | ≥15  | ≥25 | ≥35  |
| große Mengen flüssigen Metalls - Flüssiges Eisen (g)       | 30  | 60   | 120 | 200  |

Die Kennzeichnung ‚X‘ anstelle einer Zahl bedeutet, dass die Handschuhe nicht für die Verwendung, die von dieser Prüfung abgedeckt ist, vorgesehen sind.

**WARNUNG:** Haben die Handschuhe die Leistungsstufe 1 oder 2 für das Brennverhalten, dann dürfen die Handschuhe nicht mit einer offenen Flamme in Kontakt kommen. Bei mehrlagigen Handschuhen, bei denen die Schichten voneinander getrennt werden können, gelten die Leistungsstufen nur bezogen auf den ganzen Handschuh einschließlich aller Schichten.

EN 12477:2001 + A1:2005 Schutzhandschuhe für Schweißer

Diese Schutzhandschuhe werden in die Ausführungen A und B unterteilt. Die beiden Ausführungen müssen in folgenden Kriterien geprüft werden und je nach Ausführung die jeweiligen Mindestleistungsstufen erreichen.

| Prüfungskriterien                     | Prüfung gemäß Norm | Mindestprüfergebnisse |   | 0259 - WELDER PROFI 4 |
|---------------------------------------|--------------------|-----------------------|---|-----------------------|
|                                       |                    | A                     | B | A                     |
| Abriebfestigkeit                      | EN 388             | 2                     | 1 | 2                     |
| Schnittfestigkeit (Coupe)             | EN 388             | 1                     | 1 | 1                     |
| Weiterreißkraft                       | EN 388             | 2                     | 1 | 4                     |
| Durchstichkraft                       | EN 388             | 2                     | 1 | 3                     |
| Brennverhalten                        | EN 407             | 3                     | 2 | 4                     |
| Kontaktwärme                          | EN 407             | 1                     | 1 | 1                     |
| Konvektive Wärme                      | EN 407             | 2                     | 0 | 2                     |
| Kleine Spritzer geschmolzenen Metalls | EN 407             | 3                     | 2 | 4                     |
| Fingerfertigkeit                      | EN ISO 21420       | 1                     | 4 | 5                     |

Bei bestandener Prüfung sind die Handschuhe mit der Nummer der Norm und dem Buchstaben der Ausführung zu kennzeichnen. Es sind ferner die Piktogramme für thermische Gefährdungen und mechanische Gefährdungen anzugeben.

**WICHTIGE HINWEISE :** Es gibt zur Zeit kein genormtes Prüfverfahren für die Durchlässigkeit von UV-Strahlung von Handschuhmaterialien. Gegenwärtig werden jedoch Schutzhandschuhe für Schweißer so hergestellt, dass sie üblicherweise keine UV-Strahlung durchlassen. Mit Lichtbogen-Schweißvorrichtungen ist es nicht möglich, alle Schweißspannung führende 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.

Allgemeine Hinweise

Diese Anwenderinformation ist als Hilfe bei der Auswahl Ihrer Schutzausrüstung gedacht, wobei die Labortests eine Auswahlhilfe bieten, jedoch nicht die tatsächlichen Arbeitsplatzbedingungen beurteilen können. Es obliegt deshalb der Verantwortung des Anwenders und nicht der des Herstellers, die Eignung eines bestimmten Handschuhs für den geplanten Einsatzbereich zu prüfen.

Verwendungszweck, Einsatzgebiet und Risikobewertung

Dieser Handschuh ist ausschließlich für universelle Einsatzbereiche mit leichten mechanischen Risiken geeignet. Für alle Handschuhe mit einer Weiterreißkraft der Stufe 1 oder höher gilt: Sofern die Gefahr des Hineinziehens durch sich drehende Maschinenteile besteht, dürfen keine Handschuhe getragen werden. Kein Schutz gegen spitze Objekte, z.B. Injektionsnadeln. Dieser Handschuh bietet zusätzlichen Schutz bei Kontakt mit warmen Gegenständen gemäß oben genannter Leistungsstufenergebnisse. Bei Fragen und Unklarheiten zum Einsatz dieses Handschuhs wenden Sie sich an den betrieblichen Sicherheitsbeauftragten, den Lieferanten oder den Hersteller.

Reinigung und Pflege

Die Pflege mittels handelsüblicher Reinigungsmittel (z.B. Bürsten, Putzlappen, etc.) wird empfohlen. Waschen oder chemisch reinigen macht eine vorherige Beratung eines anerkannten Fachbetriebes erforderlich, weil sich durch eine derartige Behandlung die Schutzeigenschaften des Handschuhs verändern können. Vor einem erneuten Einsatz sind die Handschuhe auf jeden Fall auf Unversehrtheit zu prüfen. Gleiches gilt für die Schutzwirkung entsprechend den angegebenen Leistungsstufen. Die Bewertung mit den u.g. Leistungsstufen basiert auf Prüfungen an unbenutzten Handschuhen. Eine Übertragung der Ergebnisse auf Handschuhe nach Pflegebehandlung erfordert die Durchführung entsprechender Prüfungen.



Verpackung, Lagerung, und Entsorgung

Dieser Artikel wird in einheitlicher Verkaufsverpackung aus recyclebarem Pappkarton geliefert. Die jeweils kleinste Verpackungseinheit befindet sich in PE-Beuteln oder ähnlichen umweltfreundlichen Umschliessungen. Die Handschuhe müssen sachgerecht gelagert werden, d.h. in Kartons in trockenen Räumen. Einflüsse wie Feuchtigkeit, Temperaturen, Licht sowie natürliche Werkstoffveränderungen können eine Änderung der Schutzeigenschaften zur Folge haben. Dies gilt sinnentsprechend auch für den Transport. Eine Verfallzeit kann nicht genannt werden, da diese abhängig ist vom Grad des Verschleisses, des Gebrauchs und/oder der konkreten Handschuhverwendung. Die Entsorgung des Produkts richtet sich nach den örtlichen Bestimmungen.

Stoffliche Zusammensetzung/ das Produkt besteht aus

Leder, gelb

Gesundheitsrisiken

Bei der Verwendung des Produkts kann es zu allergischen Reaktionen kommen. Sollten allergische Reaktionen auftreten, wird empfohlen, diesen Handschuh einstweilen nicht weiter zu verwenden und ärztliche Beratung einzuholen

Name und Adresse des Herstellers

HELMUT FELDTMANN GmbH  
Zunftstraße 28  
D-21244 Buchholz/Nordheide  
[www.feldtmann.de](http://www.feldtmann.de)  
[info@feldtmann.de](mailto:info@feldtmann.de)

Notifizierte Stelle, die für die Durchführung der Baumusterprüfung verantwortlich ist

MIRTA KONTROL d.o.o.  
Javorinska 3  
HR-10040 Zagreb - Dubrava  
Zertifizierungsstelle-Nr.: 2474



Art. 0259 - WELDER PROFI 4  
PPE category 2  
Sizes: 10.5



Please read carefully before use! You are required to include this user information when passing on the personal protective equipment (PPE) or hand it over to the recipient. For this purpose, this user information may be freely reproduced and downloaded at [www.feldtmann.de](http://www.feldtmann.de).

Markings on the gloves

= These gloves are certified as personal protective equipment (PPE). The CE symbol shows that this product meets the requirements of Regulation (EU) 2016/425. The Declaration of Conformity can be found at [www.feldtmann.de/Konformitaetserklaerungen](http://www.feldtmann.de/Konformitaetserklaerungen)

= The manufacturer's information must be observed! = Date of production, see CE-label inside the glove

Clarification and numbers of standards whose requirements the gloves meet:

->Reference to the standards: Official Journal of the European union. Available from DIN Media GmbH, 10787 Berlin. [www.dinmedia.de](http://www.dinmedia.de)

EN ISO 21420:2020 Protective gloves - General requirements the gloves meet

EN 388:2019 Protective gloves against mechanical risks must achieve performance level 1 or performance level A of the TDM cut resistance test according to EN ISO 13997:1999 for at least one of the properties (abrasion resistance, cut resistance, tear resistance and puncture resistance). Levels of performance refer to the palm of the gloves.

Abrasion resistance: The number of rotations required to wear through the test glove.

Cut resistance: The number of test cycles it takes to cut through the test sample at a constant speed. The results of the coupe test must only be taken as indications if blunting occurs during the cut resistance test, while the TDM cut resistance test provides reference results in regard to performance.

Tear resistance: The force necessary to continue tearing the cut test sample.

Puncture resistance: The force required to punch through the test sample using a standardized test point.



ABCDE

| Test criteria                                           | Evaluation | 0259 - WELDER PROFI 4 |
|---------------------------------------------------------|------------|-----------------------|
| A = Abrasion resistance                                 | 0 - 4      | 2                     |
| B = Cut resistance (Coupe Test)                         | 0 - 5      | 1                     |
| C = Tear resistance                                     | 0 - 4      | 4                     |
| D = Puncture resistance                                 | 0 - 4      | 3                     |
| E = Cut resistance (TDM) according to EN ISO 13997:1999 | A - F      | X                     |

The higher the number, the better the test result. X means 'not tested'. P means 'passed'.

EN 407:2020 Protective gloves against thermal risks



ABCDE

| Test criteria                        | Evaluation | 0259 - WELDER PROFI 4 |
|--------------------------------------|------------|-----------------------|
| A = Limited flame spread             | 0 - 4      | 4                     |
| B = Contact heat                     | 0 - 4      | 1                     |
| C = Convective heat                  | 0 - 4      | 2                     |
| D = Radiant heat                     | 0 - 4      | X                     |
| E = small splashes of molten metal   | 0 - 4      | 4                     |
| F = large quantities of molten metal | 0 - 4      | X                     |

| Evaluation                                         | 1   | 2    | 3   | 4    |
|----------------------------------------------------|-----|------|-----|------|
| Limited flame spread: After flame time (s)         | ≤15 | ≤10  | ≤3  | ≤2   |
| After glow time (s)                                | -   | ≤120 | ≤25 | ≤5   |
| Contact heat (°C)                                  | 100 | 250  | 350 | 500  |
| Threshold time (s)                                 | ≥15 | ≥15  | ≥15 | ≥15  |
| Convective heat: Heat protection index HTI (s)     | ≥4  | ≥7   | ≥10 | ≥18  |
| Radiant heat: Heat transfer t <sub>3</sub> (s)     | ≥5  | ≥30  | ≥90 | ≥150 |
| Small splashes of molten metal – number of drops   | ≥5  | ≥15  | ≥25 | ≥35  |
| Large quantities of molten metal – liquid iron (g) | 30  | 60   | 120 | 200  |

The marking 'X' instead of a number means that the gloves are not intended for use covered by this test. **WARNING:** If the gloves have performance level 1 or 2 for burning behaviour, they must not come into contact with an open flame. For multilayer gloves where the layers can be separated from each other, the performance levels apply only to the entire glove, including all layers.

EN 12477:2001 + A1:2005 Protective gloves for welders

These protective gloves are divided into types A and B. Both types must be tested according to the following criteria and achieve the respective minimum performance levels depending on the type.

| Test criteria                  | Testing according to standard | Minimum test results |   | 0259 - WELDER PROFI 4 |
|--------------------------------|-------------------------------|----------------------|---|-----------------------|
|                                |                               | A                    | B | A                     |
| Abrasion resistance            | EN 388                        | 2                    | 1 | 2                     |
| Cut resistance (Coupe)         | EN 388                        | 1                    | 1 | 1                     |
| Tear resistance                | EN 388                        | 2                    | 1 | 4                     |
| Puncture resistance            | EN 388                        | 2                    | 1 | 3                     |
| Limited flame spread           | EN 407                        | 3                    | 2 | 4                     |
| Contact heat                   | EN 407                        | 1                    | 1 | 1                     |
| Convective heat                | EN 407                        | 2                    | 0 | 2                     |
| Small splashes of molten metal | EN 407                        | 3                    | 2 | 4                     |
| Dexterity                      | EN ISO 21420                  | 1                    | 4 | 5                     |

If the test is passed, the gloves must be marked with the standard number and the letter of the type. Additionally, the pictograms for thermal hazards and mechanical hazards must be indicated.

**IMPORTANT NOTES:** There is currently no standardized test method for the permeability of UV radiation through glove materials. However, protective gloves for welders are currently manufactured in such a way that they typically do not allow UV radiation to pass through. It is not possible to protect all live welding parts from operational direct contact when using arc welding equipment. If gloves are intended 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-soaked gloves have reduced electrical resistance, which increases the risk of electric shock.

General instructions

This user information is intended as assistance in selecting your safety equipment. Laboratory tests offer help in choosing, but they cannot evaluate the conditions of the actual workplace. The performance levels are based on the results of laboratory tests that may not reflect the actual conditions at the workplace. The user, and not the manufacturer, is therefore responsible for checking the suitability of a specific glove for the planned application.

Purpose, application and risk evaluation

This glove is suitable only for universal applications with slight mechanical risks. The following applies to all gloves with a tear resistance of level 1 or higher: If there is a risk of being pulled in by rotating machine parts no glove must be worn. No protection against pointed objects, such as injection needles. For questions or when in doubt about the range of use for these gloves contact the company safety officer, supplier or manufacturer.

Cleaning and care

Treatment with ordinary commercially available cleaning products is recommended (such as brushes, polishing cloths, etc.). Washing or chemical cleaning requires prior consultation with a recognized specialist company. The manufacturer accepts no liability for changes in the product's properties. Before reuse the gloves must always be checked to ensure they are intact. The same applies to the protective effect according to the specified performance levels. Evaluation with the aforementioned performance levels is based on tests of unused gloves. Transfer of the results to gloves after care treatment requires appropriate testing.

Packaging, storage and disposal

This item is delivered in in standardized sales packaging made of recyclable cardboard. The smallest packaging unit is contained in PE bags or similar environmentally friendly enclosures. The gloves must be properly stored e.g. boxed and in dry rooms. Influences, such as humidity, temperature, light and natural material changes during a given period may change the product's protection properties. No expiration date can be indicated because it would depend on the degree of wear and use and on the application. Dispose of the product according to local regulations.

Material composition / the product consists of

Leather, yellow

Health restrictions

During proper work with the product allergic reactions may arise to components of the glove. If allergic reactions occur stop using the gloves and seek medical attention.

Manufacturer's name and address

HELMUT FELDTMANN GmbH  
Zunftstraße 28  
D-21244 Buchholz/Nordheide  
[www.feldtmann.de](http://www.feldtmann.de)  
[info@feldtmann.de](mailto:info@feldtmann.de)

Notified body responsible for performing the type examination

MIRTA KONTROL d.o.o.  
Javorinska 3  
HR-10040 Zagreb - Dubrava  
Notified Body No.: 2474



Art. 0259 - WELDER PROFI 4  
EPI Catégorie 2  
Tailles: 10.5, 12



À lire attentivement avant utilisation! Vous êtes tenu d'inclure ces informations à l'attention de l'utilisateur lors de la remise de l'équipement de protection individuelle (EPI) ou de la remise au destinataire. Pour cela, les présentes informations à l'attention de l'utilisateur peuvent être téléchargées sans réserve à l'adresse [www.feldtmann.de](http://www.feldtmann.de).

Marquages sur les gants



= ces gants sont certifiés équipements de protection individuelle (EPI). Le marquage CE indique que ce produit satisfait les exigences du Règlement (UE) 2016/425.  
Consultez la déclaration de conformité sur [www.feldtmann.de/Konformitaetserklaerungen](http://www.feldtmann.de/Konformitaetserklaerungen)



= veuillez respecter les consignes du fabricant!



= date de fabrication: voir marque CE sur les gants

Titre et numéro des normes dont ces gants doivent satisfaire les exigences

=> Référence des normes: Journal officiel de l'Union européenne. À se procurer auprès du DIN Media GmbH, 10787 Berlin. [www.dinmedia.de](http://www.dinmedia.de)

EN ISO 21420:2020 Gants de protection – Exigences générales et méthodes d'essai

EN 388:2019 Gants de protection contre les risques mécaniques Conformément à la Norme EN ISO 13997:1999, ces gants doivent au moins atteindre le niveau de performances 1 ou A lors de l'essai des résistance à la coupure par tomodynamométrie (TDM) pour l'une des propriétés suivantes: résistance à l'abrasion , à la coupure, force de déchirement et de pénétration. Les niveaux de performance se réfèrent à la paume du gant.

Résistance à l'abrasion: Le nombre de rotations nécessaires pour user le gant d'essai.

Résistance à la coupure: Le nombre de cycles de test nécessaires pour couper l'échantillon de test à une vitesse constante. Les résultats du test coupe ne doivent être pris en compte qu'à titre indicatif si un émoussement se produit pendant le test de résistance à la coupure, tandis que le test de résistance à la coupure, tandis que le test de résistance à la coupure TDM fournit des résultats de référence en termes de performance.

Force de déchirure: La force nécessaire pour déchirer le gant d'essai coupé.

Force de pénétration: La force nécessaire pour percer le gant d'essai à l'aide d'une aiguille d'essai normalisée.



ABCDE

| Critères d'essai                                                     | Évaluation | 0259 - WELDER PROFI 4 |
|----------------------------------------------------------------------|------------|-----------------------|
| A = Résistance à l'abrasion                                          | 0 - 4      | 2                     |
| B = Résistance à la coupure (essai de coupe)                         | 0 - 5      | 1                     |
| C = Force de déchirure                                               | 0 - 4      | 4                     |
| D = Force de pénétration par aiguille                                | 0 - 4      | 3                     |
| E = Résistance à la coupure (TDM) d'après la Norme EN ISO 13997:1999 | A - F      | X                     |

| Essai                                              | 1   | 2   | 3    | 4    | 5    |
|----------------------------------------------------|-----|-----|------|------|------|
| A = Résistance à l'abrasion (nombre de tours)      | 100 | 500 | 2000 | 8000 | -    |
| B = Résistance à la coupure (Index) Essai de coupe | 1,2 | 2,5 | 5,0  | 10,0 | 20,0 |
| C = Force de déchirure (N)                         | 10  | 25  | 50   | 75   | -    |
| D = Force de pénétration par aiguille (N)          | 20  | 60  | 100  | 150  | -    |

| Essai                                                              | A | B | C  | D  | E  | F  |
|--------------------------------------------------------------------|---|---|----|----|----|----|
| E = Résistance à la coupure d'après la Norme EN ISO 13997:1999 (N) | 2 | 5 | 10 | 15 | 22 | 30 |

Plus le chiffre est élevé, plus le résultat du test est bon. X signifie « non soumis à l'essai ». P signifie « réussi ».

EN 407:2020 Gants de protection contre les risques thermiques



ABCDEF

| Critères d'essai                             | Évaluation | 0259 - WELDER PROFI 4 |
|----------------------------------------------|------------|-----------------------|
| A = Inflammabilité                           | 0 - 4      | 4                     |
| B = Chaleur de contact                       | 0 - 4      | 1                     |
| C = Chaleur convective                       | 0 - 4      | 2                     |
| D = Chaleur radiante                         | 0 - 4      | X                     |
| E = Petites éclaboussures de métal en fusion | 0 - 4      | 4                     |
| F = Grandes quantités de métal liquide       | 0 - 4      | X                     |

| Essai                                                           | 1   | 2    | 3   | 4    |
|-----------------------------------------------------------------|-----|------|-----|------|
| Inflammabilité: Durée de combustion (s)                         | ≤15 | ≤10  | ≤3  | ≤2   |
| Durée d'incandescence (s)                                       | -   | ≤120 | ≤25 | ≤5   |
| Chaleur de contact (°C)                                         | 100 | 250  | 350 | 500  |
| Valeur-seuil de durée (s)                                       | ≥15 | ≥15  | ≥15 | ≥15  |
| Chaleur convective: indice d'isolation thermique HTI (s)        | ≥4  | ≥7   | ≥10 | ≥18  |
| Chaleur radiante: Transmission de la chaleur t <sub>3</sub> (s) | ≥5  | ≥30  | ≥90 | ≥150 |
| Petites éclaboussures de métal en fusion – Nombre de gouttes    | ≥5  | ≥15  | ≥25 | ≥35  |
| Grandes quantités de métal liquide – Fonte liquide (g)          | 30  | 60   | 120 | 200  |

Le symbole « X » à la place d'un chiffre signifie que les gants ne sont pas prévus pour l'application faisant l'objet du présent essai.

**AVERTISSEMENT:** Si les gants présentent un niveau de performance 1 ou 2 pour le comportement au feu, ils ne doivent pas entrer en contact avec une flamme nue. En ce qui concerne les gants multi-couches, dont les couches peuvent être séparées, les niveaux de performance s'appliquent uniquement au gant entier, toutes couches comprises.

EN 12477:2001 + A1:2005 Gants de protection pour souder

Ces gants de protection sont divisés en versions A et B. Les deux versions doivent être évaluées selon les critères suivants et atteindre les niveaux de performance minimaux respectifs en fonction de la version.

| Critères d'essai                         | Test conforme à la norme | Résultats minimaux de l'examen |   | 0259 - WELDER PROFI 4 |
|------------------------------------------|--------------------------|--------------------------------|---|-----------------------|
|                                          |                          | A                              | B | A                     |
| Résistance à l'abrasion                  | EN 388                   | 2                              | 1 | 2                     |
| Résistance à la coupure (essai de coupe) | EN 388                   | 1                              | 1 | 1                     |
| Force de déchirure                       | EN 388                   | 2                              | 1 | 4                     |
| Force de pénétration par aiguille        | EN 388                   | 2                              | 1 | 3                     |
| Inflammabilité                           | EN 407                   | 3                              | 2 | 4                     |
| Chaleur de contact                       | EN 407                   | 1                              | 1 | 1                     |
| Chaleur convective                       | EN 407                   | 2                              | 0 | 2                     |
| Petites éclaboussures de métal en fusion | EN 407                   | 3                              | 2 | 4                     |
| Dextérité                                | EN ISO 21420             | 1                              | 4 | 5                     |

Après réussite de l'examen, les gants doivent être marqués avec le numéro et la norme ainsi que la lettre de l'exécution. De plus, les pictogrammes pour les dangers thermiques et mécaniques doivent être indiqués.

**NOTES IMPORTANTES:** Il n'existe actuellement aucune méthode d'essai normalisée pour la perméabilité des matériaux des gants aux rayons UV. Cependant, les gants de protection pour soudeurs sont actuellement fabriqués de manière à ne généralement pas laisser passer les rayons UV. Avec les dispositifs de soudage à l'arc, il est possible de protéger toutes les pièces sous tension de soudage contre les contacts directs opérationnels. Si les gants sont destinés au soudage à l'arc : ces gants n'offrent aucune protection contre les chocs électriques causés par des appareils défectueux ou le contact avec des pièces sous tension. Les gants mouillés, sales ou imbibés de sueur ont une résistance électrique réduite, ce qui augmente le risque de choc électrique.

Consignes générales

Les présentes informations à l'ttention de l'utilisateur sont là pour vous aider à choisir votre équipement de protection. Les essais en laboratoire peuvent guider votre choix mais ne sont pas en mesure d'évaluer les conditions réelles du lieu de travail. Les niveaux de performances sont basés sur les résultats des essais en laboratoire, qui ne reflètent pas nécessairement les conditions de travail actuelles. Il appartient donc à l'utilisateur et non au fabricant de vérifier l'adéquation d'un gant particulier avec l'application prévue.

Usage prévu, zone d'utilisation et évaluation des risques

Ce gant ne convient que pour des applications universelles présentant de faibles risques mécaniques. Pour tous les gants ayant une résistance à la déchirure de niveau 1 ou plus: En cas de risque d'entraînement dans des pièces de machine en rotation, le port de gants est interdit. Ne protège pas contre les objets pointus, comme les aiguilles d'injection pa ex. Ces gants offrent une protection supplémentaire en cas de contact avec des objets chauds, d'après les résultats relatifs aux niveaux de performance ci-dessus. En cas de doute ou pour toute question liée à l'utilisation de ces gants, adressez-vous au responsable de la sécurité de votre entreprise, au fournisseur ou au fabricant.

Nettoyage et entretien

Il est recommandé d'effectuer l'entretien avec des produits de nettoyage courants (par exemple: brosses, chiffons, etc.). Le lavage ou le nettoyage à sec nécessite une consultation préalable avec un professionnel reconnu, car un tel traitement peut altérer les propriétés de protection des gants. Avant toute réutilisation, les gants doivent être inspectés pour s'assurer qu'ils sont intacts. Cela s'applique également à l'efficacit't de la protection selon les niveaux de performance indiqués. L'évaluation avec les niveaux de performance mentionnés est basée sur des tests effectués sur des gants neufs. La transposition des résultats sur des gants après entrien nécessite la réalisation de tests correspondants.



Emballage, stockage et élimination

Cet article est livré dans un emballage de vente standard en carton recyclable. La plus petite unité d'emballage se trouve dans des sacs en PE ou des enveloppes similaires respectueuses de l'environnement. Les gants doivent être stockés correctement, c'est-à-dire dans des cartons dans des endroits secs. Des facteurs tels que l'humidité, la température, la lumière ainsi que les changements naturels des matériaux peuvent entraîner une modification des propriétés de protection. Cela s'applique également au transport. Une date de péremption ne peut pas être indiquée car elle dépend du degré d'usure, de l'utilisation et/ou de l'application spécifique des gants. L'élimination du produit doit se conformer aux réglementations locales.

Composition du matériau / le produit est composé de

Cuir, jaune

Risques pour la santé

L'utilisation du produit peut provoquer des réactions allergiques. En cas de réactions allergiques, il est recommandé de cesser l'utilisation de ce gant et de consulter un médecin.

**Nom et adresse du fabricant**  
HELMUT FELDTMANN GmbH  
Zunftstraße 28  
D-21244 Buchholz/Nordheide  
[www.feldtmann.de](http://www.feldtmann.de)  
[info@feldtmann.de](mailto:info@feldtmann.de)

**Organisme notifié responsable de l'examen de type**  
MIRTA KONTROL d.o.o.  
Javorinska 3  
HR-10040 Zagreb - Dubrava  
Numéro d'organisme notifié: 2474



Art. 0259 - WELDER PROFI 4  
ŚOI, kategoria 2  
Rozmary: 10,5



Prosimy o staranne zapoznanie się z niniejszymi informacjami przed użyciem! Przy przekazywaniu środków ochrony indywidualnej (ŚOI) sa Państwo zobowiązani dołączyć te informacje dla użytkownika lub przekazać je odbiorcy. W tym celu ta informacja dla użytkownika może być w sposób nieograniczony powielana i pobierana ze strony [www.feldtmann.de](http://www.feldtmann.de).

Oznaczenia na rekawicach



= Te rękawice są certyfikowane jako środek ochrony indywidualnej (ŚOI). Znak CE wskazuje, że ten produkt spełnia wymogi rozporządzenia (UE) 2016/425.  
Deklaracja zgodności dostępna jest na stronie internetowej [www.feldtmann.de/Konformitaetserklaerungen](http://www.feldtmann.de/Konformitaetserklaerungen)



= Należy wziąć pod uwagę informacje producenta!



= Data produkcji – patrz etykieta CE na rękawice

Objaśnienie i numery norm, których wymogi są spełniane przez rękawice

=> Zapis norm : Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej. Dostępność w: DIN Media GmbH, 10787 Berlin. [www.dinmedia.de](http://www.dinmedia.de)

EN ISO 21420:2020 Rękawice ochronne – Wymogi ogólne i techniki testowe dla rękawic

EN 388:2019 Rękawice chroniące przed zagrożeniami mechanicznymi muszą dla co najmniej jednej z cech (wytrzymałość na ścieranie, na przecięcie, na dalsze rozdzielanie i przekłucie) osiągnąć co najmniej stopień mocy 1 lub stopień mocy A dla badania wytrzymałości na przecięcie TDM według EN ISO 13997:1999.

Wytrzymałość na ścieranie: Liczba obrotów, które są potrzebne, aby przetrzeć rękawicę testową.

Wytrzymałość na przecięcie: Liczba cykli testowych potrzebnych do przecięcia próbki przy stałej prędkości. Wyniki testu coupe należy traktować wyłącznie jako wskazówki, jeśli podczas testu odporności na przecięcie wystąpi stępienie, podczas gdy test odporności na przecięcie TDM dostarcza wyników referencyjnych w odniesieniu do wydajności.

Siła dalszego rozdzielania: Siła, która jest potrzebna do dalszego rozdarcia nadciętego przedmiotu badania.

Siła przekłucia: Siła, która jest konieczna do przekłucia przedmiotu badania przy użyciu standardowej końcówki testowej.



ABCDE

| Kryteria testowe                                       | Ocena | 0259 - WELDER PROFI 4 |
|--------------------------------------------------------|-------|-----------------------|
| A = Odporność na ścieranie                             | 0 - 4 | 2                     |
| B = Odporność na przecięcie (test Coupe)               | 0 - 5 | 1                     |
| C = Odporność na rozrywanie                            | 0 - 4 | 4                     |
| D = Odporność na przedziurawienie                      | 0 - 4 | 3                     |
| E = Odporność na przecięcie (TDM) wg EN ISO 13997:1999 | A - F | X                     |

| Test                                                | 1   | 2   | 3    | 4    | 5    |
|-----------------------------------------------------|-----|-----|------|------|------|
| A = Odporność na ścieranie (liczba cykli ścierania) | 100 | 500 | 2000 | 8000 | -    |
| B = Odporność na przecięcie (indeks) – test Coupe   | 1,2 | 2,5 | 5,0  | 10,0 | 20,0 |
| C = Odporność na rozrywanie (N)                     | 10  | 25  | 50   | 75   | -    |
| D = Odporność na przedziurawienie (N)               | 20  | 60  | 100  | 150  | -    |

| Test                                                       | A | B | C  | D  | E  | F  |
|------------------------------------------------------------|---|---|----|----|----|----|
| E = Odporność na przecięcie (TDM) wg EN ISO 13997:1999 (N) | 2 | 5 | 10 | 15 | 22 | 30 |

Im wyższa jest lecжба, tymlepszy jest wynik testu. X oznacza 'niebadane'.

P oznacza 'wynik pozytywny'.

EN 407:2020 Rękawice ochronne przed zagrożeniami termicznymi



ABCDE F

| Kryteria testowe                             | Ocena | 0259 - WELDER PROFI 4 |
|----------------------------------------------|-------|-----------------------|
| A = Ograniczone rozprzestrzenianie płomienia | 0 - 4 | 4                     |
| B = Ciepło kontaktowe                        | 0 - 4 | 1                     |
| C = Ciepło konwekcyjne                       | 0 - 4 | 2                     |
| D = Ciepło promieniowania                    | 0 - 4 | X                     |
| E = Małe odpryski stopionego metalu          | 0 - 4 | 4                     |
| F = Duże ilości stopionego metalu            | 0 - 4 | X                     |

| Ocena                                                                                                                                    | 1          | 2           | 3          | 4          |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|-------------|------------|------------|
| ograniczone rozprzestrzenianie płomienia:<br>Czas palenia się po usunięciu płomienia (s)<br>Czas żarzenia się po usunięciu płomienia (s) | ≤15<br>-   | ≤10<br>≤120 | ≤3<br>≤25  | ≤2<br>≤5   |
| Kontakt z ciepłem (°C)<br>Czas progowy (s)                                                                                               | 100<br>≥15 | 250<br>≥15  | 350<br>≥15 | 500<br>≥15 |
| Ciepło konwekcyjne: Wskaźnik ochrony cieplnej HTI (s)                                                                                    | ≥4         | ≥7          | ≥10        | ≥18        |
| Promieniowanie cieplne: Przenikanie ciepła t3 (s)                                                                                        | ≥5         | ≥30         | ≥90        | ≥150       |
| Małe odpryski stopionego metalu – liczba kropli                                                                                          | ≥5         | ≥15         | ≥25        | ≥35        |
| Duże ilości stopionego metalu – płynne żelazo (g)                                                                                        | 30         | 60          | 120        | 200        |

Oznaczenie „X” zamiast liczby oznacza, że rękawice nie są przeznaczone do użycia objętego tym testem.

**OSTRZEŻENIE:** Jeśli rękawice mają poziom wydajności 1 lub 2 w zakresie palności, nie mogą mieć kontaktu z otwartym płomieniem. Dla rękawic wielowarstwowych, gdzie warstwy mogą być oddzielone od siebie, poziomy wydajności dotyczą tylko całej rękawicy, łącznie ze wszystkimi warstwami.

EN 12477:2001 + A1:2005 Rękawice ochronne dla spawaczy

Te rękawice ochronne są podzielone na typy A i B. Oba typy muszą być testowane według następujących kryteriów i osiągnąć odpowiednie minimalne poziomy wydajności, zależnie od typu.

| Kryteria testowe                         | Testēšana sakana ar standartu | Minimālie testa rezultāti |   | 0259 - WELDER PROFI 4 |
|------------------------------------------|-------------------------------|---------------------------|---|-----------------------|
|                                          |                               | A                         | B |                       |
| Odporność na ścieranie                   | EN 388                        | 2                         | 1 | 2                     |
| Odporność na cięcie (Coupe)              | EN 388                        | 1                         | 1 | 1                     |
| Odporność na rozerwanie                  | EN 388                        | 2                         | 1 | 4                     |
| Odporność na przebicie                   | EN 388                        | 2                         | 1 | 3                     |
| Ograniczone rozprzestrzenianie płomienia | EN 407                        | 3                         | 2 | 4                     |
| Ciepło kontaktowe                        | EN 407                        | 1                         | 1 | 1                     |
| Ciepło konwekcyjne                       | EN 407                        | 2                         | 0 | 2                     |
| małe rozbryzgi stopionego metalu         | EN 407                        | 3                         | 2 | 4                     |
| Zręczność                                | EN ISO 21420                  | 1                         | 4 | 5                     |

Jeśli test zostanie zaliczony, rękawice muszą być oznaczone numerem normy oraz literą typu. Dodatkowo należy wskazać piktogramy zagrożeń termicznych i mechanicznych.

**WAŻNE UWAGI:** Obecnie nie ma standaryzowanej metody testowania przepuszczalności promieniowania UV przez materiały rękawic. Jednakże rękawice ochronne dla spawaczy są obecnie produkowane w taki sposób, że zazwyczaj nie przepuszczają promieniowania UV. Nie jest możliwe ochronienie wszystkich żywych części spawanych przed bezpośrednim kontaktem operacyjnym podczas używania sprzętu do spawania łukowego. Jeśli rękawice są przeznaczone do spawania łukowego: Te rękawice nie zapewniają ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym spowodowanym wadliwym sprzętem lub kontaktem z żywymi częściami. Mokre, brudne lub przemoczone potem rękawice mają zmniejszoną odporność elektryczną, co zwiększa ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

Ogólne instrukcje

Informacje użytkownika są przeznaczone jako pomoc w doborze sprzętu ochronnego. Testy laboratoryjne oferują pomoc w wyborze, ale nie mogą ocenić warunków rzeczywistego miejsca pracy. Poziomy wydajności opierają się na wynikach testów laboratoryjnych, które mogą nie odzwierciedlać rzeczywistych warunków w miejscu pracy. Użytkownik, a nie producent, jest odpowiedzialny za sprawdzenie przydatności konkretnej rękawicy do planowanego zastosowania.

Cel, zastosowanie i ocena ryzyka

Ta rękawica nadaje się tylko do uniwersalnych zastosowań przy niewielkim ryzyku mechanicznym. Dotyczy to wszystkich rękawic o odporności na rozdarcie na poziomie 1 lub wyższym: Jeśli istnieje ryzyko wciągnięcia przez obracające się części maszyny, nie należy nosić żadnych rękawic. Brak ochrony przed ostrymi przedmiotami, takimi jak igły do iniekcji. W razie pytań lub wątpliwości co do zakresu używania tych rękawic należy skontaktować się z inspektorem bezpieczeństwa firmy, dostawcą lub producentem.

Czyszczenie i pielęgnacja

Zaleca się stosowanie zwykłych, dostępnych w handlu środków czyszczących (takich jak szczotki, ściereczki do polerowania itp.). Mycie lub chemiczne czyszczenie wymaga wcześniejszej konsultacji z uznaną firmą specjalistyczną. Producent nie ponosi odpowiedzialności za zmiany właściwości produktu. Przed ponownym użyciem rękawice muszą być zawsze sprawdzane pod kątem ich integralności. To samo dotyczy efektu ochronnego zgodnie z określonymi poziomami wydajności. Ocena według wyżej wymienionych poziomów wydajności opiera się na testach nowych rękawic. Przeniesienie wyników na rękawice po zabiegu pielęgnacyjnym wymaga odpowiednich testów.

Pakowanie, przechowywanie i utylizacja

Ten przedmiot jest dostarczany w standardowych opakowaniach handlowych wykonanych z kartonu nadającego się do recyklingu. Najmniejsza jednostka opakowaniowa jest umieszczona w woreczkach PE lub podobnych ekologicznych opakowaniach. Rękawice należy odpowiednio przechowywać, np. w pudełkach i w suchych pomieszczeniach. Czynniki takie jak wilgotność, temperatura, światło i naturalne zmiany materiałów w danym okresie mogą zmieniać właściwości ochronne produktu. Nie można określić daty ważności, ponieważ zależy ona od stopnia zużycia i zastosowania. Utylizować produkt zgodnie z lokalnymi przepisami.

Skład materiału / produkt składa się z

Skóra, zolty

Ograniczenia zdrowotne

Podczas prawidłowej pracy z produktem mogą wystąpić reakcje alergiczne na składniki rękawicy. W przypadku wystąpienia reakcji alergicznych należy zaprzestać używania rękawic i zasięgnąć porady medycznej.

Nazwa i adres producenta  
HELMUT FELDTMANN GmbH  
Zunftstraße 28  
D-21244 Buchholz/Nordheide  
[www.feldtmann.de](http://www.feldtmann.de)  
[info@feldtmann.de](mailto:info@feldtmann.de)

Jednostka notyfikowana odpowiedzialna za przeprowadzenie badania typu  
MIRTA KONTROL d.o.o.  
Javorinska 3  
HR-10040 Zagreb - Dubrava  
Jednostka notyfikowana nr: 2474

PL