



Art. 0261 - CLASSIC VS 53

PSA Kategorie 2

Größe 9, 10, 12

Version: 17.09.2021

Bitte so gängig vor Gebrauch durchlesen! Sie sind verpflichtet, diese Anwendungsinformation bei Weitergabe der persönlichen Schutzausrüstung (PSA) beizufügen bzw. an den Empfänger auszuhändigen. Zu diesem Zweck kann diese Anwendungsinformation unverändert veröffentlicht und unter www.feldmann.de herunter geladen werden.

Markierung auf den Handschuhen

CE = 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.feldmann.de/Konformitaetserklaerungen

= Die Informationen des Herstellers sind zu beachten:

= Herstellungsdatum siehe CE-Label im Handschuh

Erklärungen und Hinweise auf den Handschuh über deren Anwendungsfeld vor dem Handschuhtragen erfordert werden:

Anwendungsfeld: Persönliche Schutzausrüstung (PSA) Leder, 2. Schichtleder, Beruf, Vertrag GmbH, Beuth Verlag GmbH, www.beuth.de.

EN 420/2003+A1:2009 Schutzhandschuhe - Allgemeine Anforderungen und Prüfungsmethoden für Handschuhe.

EN 388-2016 Schutzhandschuhe gegen mechanische Risiken müssen für mindestens eine der Eigenschaften (Abrieb-, Schnittfestigkeit, Wetterleit- und Durchschlagsfestigkeit) mindestens Leistungsstufe 1 oder Leistungsstufe A für die TDM-Schiffstektfestigkeitsprüfung nach EN ISO 13997:1999 erreichen.

Schnittfestigkeit: Der Abstand der Teststichpunkte, bei dem der Stichpunkt durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen bei konstanter Geschwindigkeit der Prüfling durchschneidet ist.

Wetterleitkraft: Die Kraft, die nötig ist, um den geschrittenen Prüfling weiter zu reißen.

Durchschlagsfestigkeit: Die Kraft, die nötig ist, um Prüfling mittels einer standardisierten Prüfplatze zu durchstoßen.

ABCDEF

Prüfkriterien	Bewertung	0261 - CL VS 53	Prüfung	1	2	3	4	5
B + Schnittfestigkeit (Coupe Test)	0 - 5		Schnittfestigkeit (Anzahl der Scherstellen)	100	500	2000	8000	-
C + Wetterleitkraft	0 - 4	4	Schnittfestigkeit (Index) Coupe-Test	1,2	2,5	5,0	10,0	20,0
D + Durchschlagsfestigkeit	0 - 4	X	Schnittfestigkeit (Index) TDM	>15	>25	>50	>100	>150
E + Durchschlagsfestigkeit (TDM) nach EN ISO 13997:1999	A - F	X	Durchschlagsfestigkeit (Index) TDM	>20	>50	>100	>150	-
			Prüfung	A	B	C	D	E
				1	2	3	4	F
			E = Schnittfestigkeit nach EN ISO 13997:1999	2	5	10	15	22
				30	60	120	200	

Je höher die Ziffer, desto besser das Prüfergebnis. X bedeutet „nicht geprüft“.

P bedeutet bestanden:

EN 407:2004 Schutzhandschuhe gegen thermische Risiken

ABCDEF

Prüfkriterien	Bewertung	0261 - CL VS 53	Prüfung	1	2	3	4
A + Brennvorheizen	0 - 4	4	Brennvorheizen: Zeit (s)	<20	<10	<5	<2
B + Kontaktwärme	0 - 4	4	Kontaktwärme (°C)	100	250	350	500
C + Konvektiv Wärme	0 - 4	2	Schwellenwertzeit (s)	>15	>15	>15	>15
D + Strahlungswärme	0 - 4	X	Konvektiv Wärme:	>2	>7	>10	>18
E + Kontaktwärme (TDM) gemäß ISO 13997:1999	A - F	X	Strahlungswärme:	>5	>30	>90	>150
F + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35
G + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
H + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
I + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
J + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
K + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
L + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
M + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
N + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
O + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
P + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
Q + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
R + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
S + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
T + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
U + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
V + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
W + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
X + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
Y + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35
Z + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Metall Anzahl der Tropfen:	>5	>15	>25	>35

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:

Prüfkriterien	Bewertung	Mindest- Prüfgerüste	0261 - CL VS 53	Prüfung	1	2	3	4	5
A + Brennvorheizen	0 - 4	4	Brennvorheizen: Zeit (s)	<20	<10	<5	<2	-	-
B + Kontaktwärme	0 - 4	4	Kontaktwärme (°C)	100	250	350	500	-	-
C + Konvektiv Wärme	0 - 4	2	Schwellenwertzeit (s)	>15	>15	>15	>15	-	-
D + Strahlungswärme	0 - 4	X	Konvektiv Wärme:	>2	>7	>10	>18	-	-
E + Wärmedurchgangszeit (TDM) gemäß ISO 13997:1999	A - F	X	Strahlungswärme:	>5	>30	>90	>150	-	-
F + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
G + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
H + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
I + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
J + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
K + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
L + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
M + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
N + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
O + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
P + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
Q + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
R + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
S + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
T + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
U + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
V + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
W + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
X + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
Y + kleine Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-
Z + große Mengen flüssigen Metalls	0 - 4	X	Wärmedurchgangszeit:	>5	>15	>25	>35	-	-

Die Anwendungsfeld ist als Hilfe bei der Auswahl ihrer Schutzausrüstung gedacht, wobei die Laborient ist eine Ausnahmefeld, jedoch nicht die tatsächlichen Arbeitsplatzbedingungen beurteilen darf.

Es obliegt der Verantwortlichkeit des Arbeitgebers, die Eignung eines Handschuhes für die Anwendungsfeld zu überprüfen.

Verwendungsbereich, Einsatzbereich und Risikobewertung

Dieser Handschuh ist ausschließlich für universelle Einsatzbereiche mit leichteren mechanischen und gefährlichen Gefahren und keinen speziellen Anforderungen an die Materialien geeignet. Gegenwärtig werden jedoch Schutzhandschuhe für Schweißer hergestellt, die überwiegend kein Schutzhandschuh für Schweißer ist.

Schutzhandschuhe müssen für mindestens eine der Eigenschaften (Abrieb-, Schnittfestigkeit, Wetterleit- und Durchschlagsfestigkeit) mindestens Leistungsstufe 1 oder Leistungsstufe A für die TDM-Schiffstektfestigkeitsprüfung nach EN ISO 13997:1999 erreichen.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen bei konstanter Geschwindigkeit der Prüfling durchschneidet ist.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

Schnittfestigkeit: Die Anzahl der Teststiche, bei denen der Prüfling Prüfplatze mit einer Geschwindigkeit von 200 mm/min. auf einer Prüfplatze mit einem Durchmesser von 20 mm durchschneidet.

