

INSTRUCTIONS FOR USE
PRODUCT SPECIFIC INFORMATION
ONLY ON THIS PAGE

TEGERA® 115

Leather glove, unlined, 0,6-0,7 mm, full grain goatskin of top quality, nylon, Cat. II, grey, white, elasticated 180°, for fine assembly work



EN420:2003+A1:2009

BRUKSANVISNING
KATEGORI II

SE FRAMSIDEN FÖR PRODUKTSPECIFIK INFORMATION

SV

Läs dessa instruktioner noggrant innan du använder produkten. **FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELE**
www.ejendals.com/conformity

FÖRKLARING AV SYMBOLER

- 0 = Under minimivärdet för angivnen enskild fara
- X = Har inte genomgått provning eller metoden inte lämplig/relevant för produkten

SKYDDSHANDSKAR MOT MEKANISKA RISKEN

- EN 388:2016 A. Nötningsmotstånd, Min. 0, Max. 4
- B. Skärsmotstånd, Min. 0, Max. 5
- C. Rivmotstånd, Min. 0, Max. 4
- D. Punkteringsmotstånd, Min. 0, Max. 4
- E. Skärsmotstånd [TDM, EN ISO3997], Min. A, Max. F
- F. Stötdämpning, P=Godkänd



EN 420: 2003

SKYDDSHANDSKAR - ALLMÄNNA KRAV OCH PROVNINGSMETODER
Dexterity/Faktiskt, Min. 1, Max. 5



Handens längd är kortare än standarden vilket kan bidra till ökad komfort vid t.ex. finmotoriseringsarbeten.

EN 420: 2003 + A1:2009

SKYDDSHANDSKAR - ALLMÄNNA KRAV OCH PROVNINGSMETODER
Test taktillit/fingerklarhet, Min. 1, Max. 5

EN 16350:2014

SKYDDSHANDSKAR - ELEKTROSTATISKA EGENSKAPER
RESISTANS UNDER 1 X 10⁸ Ω



Elektrostatisk urladdning (ESD) - resistans under 1 x 10⁸ Ω



Ejendals för ytterligare information.

INSTRUCTIONS FOR USE
CATEGORY II

SEE FRONT PAGE FOR PRODUCT SPECIFIC INFORMATION

EN

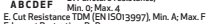
Carefully read these instructions before using this product. **DECLARATION OF CONFORMITY**
www.ejendals.com/conformity

EXPLANATION OF PICTOGRAMS

- 0 = Below the minimum performance level for the given individual hazard
- X = Not submitted to the test or test method not suitable for the glove design or material

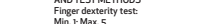
MECHANICAL RISKS AGAINST PROTECTIVE GLOVES

- EN 388:2016 A. Abrasion resistance, Min. 0, Max. 4
- B. Blade cut resistance, Min. 0, Max. 5
- C. Tear resistance, Min. 0, Max. 4
- D. Puncture resistance, Min. 0, Max. 4
- E. Cut Resistance [TDM, EN ISO3997], Min. A, Max. F
- F. Impact Protection, P=Pass



EN 420: 2003

PROTECTIVE GLOVES - GENERAL REQUIREMENTS AND TEST METHODS
Finger dexterity test, Min. 1, Max. 5



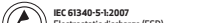
The glove is shorter than a standard glove and give the wrist more a mobility.

EN 420: 2003 + A1:2009

PROTECTIVE GLOVES - GENERAL REQUIREMENTS AND TEST METHODS
Finger dexterity test, Min. 1, Max. 5

EN 16350:2014

PROTECTIVE GLOVES - ELECTROSTATIC PROPERTIES



Electrostatic discharge (ESD) - resistance below 1 x 10⁸ Ω



Ejendals for more information contact Ejendals.

MODE D'EMPLOI
CATEGORIE II

VOIR COUVERTURE POUR LES INFORMATIONS SPECIQUES AU PRODUIT

FR

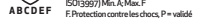
Lisez attentivement ces instructions avant d'utiliser le produit. **DECLARATION DE CONFORMITE**
www.ejendals.com/conformity

EXPLICATION DES PICTOGRAMMES

- 0 = sous le niveau de performance minimal pour le risque individuel donné
- X = non-testés ou méthode d'essai utilisée non-adaptée au type de gant/matériau

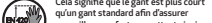
GANTS DE PROTECTION CONTRE LES RISQUES MECANIQUE

- EN 388:2016 A. Résistance à l'abrasion, Min. 0, Max. 4
- B. Résistance à la coupe, Min. 0, Max. 5
- C. Résistance à la déchirure, Min. 0, Max. 4
- D. Résistance à la perforation, Min. 0, Max. 4
- E. Résistance à la coupure [TDM, EN ISO3997], Min. A, Max. F
- F. Protection contre les chocs, P=validé



EN 420: 2003

GANTS DE PROTECTION - EXIGENCES GENERALES ET METHODES D'ESSAI
Test de dextérité, Min. 1, Max. 5



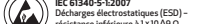
Cela signifie que le gant est plus court qu'un gant standard afin d'assurer un meilleur confort permanent ainsi, par exemple, de réaliser des travaux spécifiques de précision.

EN 420: 2003 + A1:2009

EXIGENCES GENERALES ET METHODES D'ESSAI
Test de dextérité, Min. 1, Max. 5

EN 16350:2014

GANTS DE PROTECTION - PROPRIETES ELECTROSTATIQUES
RESISTANCE INFERIEURE A 1 X 10⁸ Ω



Décharges électrostatiques (ESD) - résistance inférieure à 1 x 10⁸ Ω



GEBRÄUCHSANWEISUNG
KATEGORIE II

BITTE DIE PRODUKTSPEZIFISCHEN INFORMATIONEN AUF DER VORDERSEITE BEACHTEN

DE

Nachfolgende Anweisung bitte vor Gebrauch des Produktes sorgfältig durchlesen. **KONFORMITÄTserklärung**
www.ejendals.com/conformity

ERLÄUTERUNG DER PIKTOGRAMME

- 0 = unter der Mindestanforderung für das vorliegende individuelle Risiko
- X = nicht zum Test eingereicht oder Methode nicht für den Test geeignet

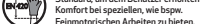
HANDSCHUHE ZUM SCHUTZ VOR MECHANISCHEN RISIKEN

- EN 388:2016 A. Abriebfestigkeit, Min. 0, Max. 4
- B. Schnittfestigkeit, Min. 0, Max. 5
- C. Reißfestigkeit, Min. 0, Max. 4
- D. Stichfestigkeit, Min. 0, Max. 4
- E. Schnittfestigkeit [TDM, EN ISO3997], Min. A, Max. F
- F. Schlagdämpfung, P=bestanden



EN 420:2003

SCHUTZHANDSCHUHE - ALLEGMENE ANFORDERUNGEN UND TESTMETHODEN
Test Taktillit/Fingerspitzengefühl, Min. 1, max. 5



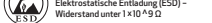
Der Handschuh ist etwas kürzer als der Standard, um dem Benutzer erhöhten Komfort bei speziellen, wie bspw. Feilmotorischen Arbeiten zu bieten.

EN 420:2003 + A1:2009

SCHUTZHANDSCHUHE - ALLEGMENE ANFORDERUNGEN UND TESTMETHODEN
Test Taktillit/Fingerspitzengefühl, Min. 1, max. 5

EN 16350:2014

SCHUTZHANDSCHUHE - ELEKTROSTATISCHE EIGENSCHAFTEN WIDERSTAND UNTER 1 X 10⁸ Ω



Elektrostatische Entladung (ESD) - Widerstand unter 1 x 10⁸ Ω



MODE D'EMPLOI
CATEGORIE II

VOIR COUVERTURE POUR LES INFORMATIONS SPECIQUES AU PRODUIT

FR

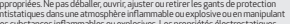
Lisez attentivement ces instructions avant d'utiliser le produit. **DECLARATION DE CONFORMITE**
www.ejendals.com/conformity

EXPLICATION DES PICTOGRAMMES

- 0 = sous le niveau de performance minimal pour le risque individuel donné
- X = non-testés ou méthode d'essai utilisée non-adaptée au type de gant/matériau

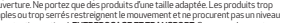
GANTS DE PROTECTION CONTRE LES RISQUES MECANIQUE

- EN 388:2016 A. Résistance à l'abrasion, Min. 0, Max. 4
- B. Résistance à la coupe, Min. 0, Max. 5
- C. Résistance à la déchirure, Min. 0, Max. 4
- D. Résistance à la perforation, Min. 0, Max. 4
- E. Résistance à la coupure [TDM, EN ISO3997], Min. A, Max. F
- F. Protection contre les chocs, P=validé



EN 420: 2003

GANTS DE PROTECTION - EXIGENCES GENERALES ET METHODES D'ESSAI
Test de dextérité, Min. 1, Max. 5



Cela signifie que le gant est plus court qu'un gant standard afin d'assurer un meilleur confort permanent ainsi, par exemple, de réaliser des travaux spécifiques de précision.

EN 420: 2003 + A1:2009

EXIGENCES GENERALES ET METHODES D'ESSAI
Test de dextérité, Min. 1, Max. 5

EN 16350:2014

GANTS DE PROTECTION - PROPRIETES ELECTROSTATIQUES
RESISTANCE INFERIEURE A 1 X 10⁸ Ω



Décharges électrostatiques (ESD) - résistance inférieure à 1 x 10⁸ Ω



BRUKSANVISNING
KATEGORI II

SE FRAMSIDEN FÖR PRODUKTSPEFISK INFORMATION

NO

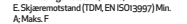
Läs anvisningene nøye før du bruker dette produktet. **SAMSVARSERKLÆRING**
www.ejendals.com/conformity

FORKLARING AV PRIKTOGRAMMER

- 0 = Under minimumskravet til ytesesnivå for denne individuelle fare
- X = Produktet er ikke testet, eller det er ikke relevant for produktet

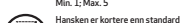
EN 388:2016

- A. Slitasjeresistens, Min. 0, Maks. 4
- B. Skjærmotstand, Min. 0, Maks. 5
- C. Rivmotstand, Min. 0, Maks. 4
- D. Punktureringsmotstand, Min. 0, Maks. 4
- E. Skjærmotstand [TDM, EN ISO3997], Min. A, Maks. F
- F. Slagbeskyttelse, P=Passer



EN 420: 2003

VERNEHANDSKAR - GENERELLE KRAV OG TESTMETODER
Test taktillit/fingerførlighet, Min. 1, Max. 5



Handsen er kortere enn standard størrelsen og kan øke komforten for spesielle former som f.eks. ved finmotoriseringsarbeid.

EN 420: 2003 + A1:2009

VERNEHANDSKAR - GENERELLE KRAV OG TESTMETODER
Test taktillit/fingerførlighet, Min. 1, Max. 5

EN 16350:2014

BESKYTTELSESHANDSKAR - ELEKTROSTATISKE EGENSKAPER
MOTSTAND UNDER 1 X 10⁸ Ω



Elektrostatisk utlading (ESD) - motstand under 1 x 10⁸ Ω



BRUKSANVISNING
KATEGORI II

SE FRAMSIDEN FÖR PRODUKTSPECIFIK INFORMATION

DA

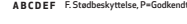
Læs instruktionerne grundigt, før brugtagnaf af dette produkt. **ÖVERENSSTÄMMELESERKLÄRING**
www.ejendals.com/conformity

FORKLARING TIL PIKTOGRAMMER

- 0 = Under minimum ytesesnivå for den pågældende individuelle fare
- X = Ikke sendt til prøvning eller metode uegnet til prøvning i forhold til metode design eller materiale

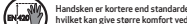
BESKYTTELSESHANDSKER MOD MEKANISKE RISICI

- EN 388:2016 A. Slidstyrke, Min. 0, Maks. 4
- B. Slibestandsmod, Min. 0, Maks. 5
- C. Rivestandsmod, Min. 0, Maks. 4
- D. Stikkestandsmod, Min. 0, Maks. 4
- E. Slibestandsmod [TDM, EN ISO3997], Min. A, Maks. F
- F. Stødbeskyttelse, P=Godkendt



EN 420: 2003

BESKYTTELSESHANDSKER - GENERELLE KRAV OG PROVNINGSMETODER
Fingerspidsfømnelsestest, Min. 1, Max. 5



Handsen er kortere end standarden, hvilket kan give større komfort ved eksempelvis finmotoriseringsarbejde.

EN 420: 2003 + A1:2009

BESKYTTELSESHANDSKER - GENERELLE KRAV OG PROVNINGSMETODER
Fingerspidsfømnelsestest, Min. 1, Max. 5

EN 16350:2014

BESKYTTELSESHANDSKER - ELEKTROSTATISKE EGENSKAPER
MOTSTAND UNDER 1 X 10⁸ Ω



Elektrostatisk udladning (ESD) - motstand under 1 x 10⁸ Ω



12 PAIRS

ONLY FOR LEASING IN ECONOMIC COMMUNITY COUNTRIES UNION MEMBERS
PROJEKTUR ODBETJENING FÖREBEHÅRNING TP 10.09.2011
«ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРОЕКТА И НАВШАРОВАНИЕ ЗАУМТЪ»

EJENDALS AB
Limnagården 28 SE-79360 01 Leksand, Sweden
Phone +46 (0) 247 360 00 | Fax +46 (0) 247 360 10
info@ejendals.com | order@ejendals.com | www.ejendals.com

ejendals

Lees deze handleiding aandachtig door voordat u dit product gebruikt.

VERKLARING VAN DE PICTOGRAMMEN
O = Onder het minimum prestatieniveau voor het gegeven afzonderlijke geval
X = Niet onderwerpen aan de test of methode is niet geschikt voor het ontwerp van materiaal van de handenchoen

BESCHERMENDE HANDSCHOENEN TEGEN MECHANISCHE RISICO'S
Beschermingsniveau op basis van de handen van de handenchoen.
EN 388:2016 A Slijfweerstand, Min. 0. Max. 4
B Slijfweerstand, Min. 0. Max. 5
C Scharpweerstand, Min. 0. Max. 4
D Perforatieweerstand, Min. 0. Max. 5
E Slijfweerstand (TDM) EN ISO 3997, Min. A. Max. F
F Bescherming, P=Gevaagd

EN 420: 2003
BESCHERMENDE - ALGEMEENE EISEN EN TESTMETHODEN
Vingervangertijdtest: Min. 1. Max. 5
De handenchoen is korter dan een standaardhandschoen, teneinde het comfort te verbeteren voor de gebruiker met een vingerprobleem bij fijnmontage.

EN 420: 2003 + A12009
BESCHERMENDE - ALGEMEENE EISEN EN TESTMETHODEN
Vingervangertijdtest: Min. 1. Max. 5

EN 388:2016
BESCHERMENDE HANDSCHOENEN - ELEKTROSTATISCHE EIGENSCHAPPEN, WEERSTAND INDIK 10 X 10 18 Q
IEC 6340-5-12007
Elektrostatische veldtest (ESD) - weerstand onder 1 x 10 19 Ω

Predpoužitie tohto produktu si pozorne prečítajte tieto pokyny.

VYHLASENIE O ZODNE
O = Pod minimálnou úrovňou výkonnosti pre dané jednotlivé nebezpečenstvo
X = Niehodno podrobenej testu alebo je testovacia metóda nevhodná pre návrh alebo materiál rukavice

EN 420: 2003 + A12009
OCHRANNE RUKAVICE CHRÁNIACE PRED MECHANICKÝMI RIZIKAMI
Úroveň ochrany si môžete overiť v diane rukavice.
EN 388:2016 A Odolnosť voči odieraniu, Min. 0. Max. 4
B Odolnosť voči prežeraniu, Min. 0. Max. 5
C Odolnosť voči roztrhnutiu, Min. 0. Max. 4
D Odolnosť voči prepichnutiu, Min. 0. Max. 4
E Odolnosť voči perforácii (TDM) EN ISO 3997, Min. A. Max. F
F Ochrana pred narušením, P=Úplnejší prírodný

EN 420: 2003
OCHRANNE RUKAVICE - VŠEOBECNE POŽIADAVKY A TESTOVACIE METÓDY
Skúška obratnosti prstov: Min. 1. Max. 5
Rukavica je kratšia ako bežná rukavica, aby poskytovala lepšie pohodlie pri použití na osobitné účely, napríklad pri jemnej montážnej práci.

EN 420: 2003 + A12009
OCHRANNE RUKAVICE - VŠEOBECNE POŽIADAVKY A TESTOVACIE METÓDY
Skúška obratnosti prstov: Min. 1. Max. 5

EN 388:2016
OCHRANNE RUKAVICE - ELEKTROSTATICKÉ VLASTNOSTI, ODPOR < 10 X 10 18 Ω
IEC 6340-5-12007
Elektrostatický vlnový (ESD) - odpor < 1 x 10 19 Ω

Leia atentamente estas instruções antes de utilizar este produto.

EXPLICAÇÃO DOS PICTOGRAMAS
O = Abaixo do nível de desempenho mínimo para o teste individualizado
X = Não submetidos ao teste ou o método de teste não é adequado para o design ou o tipo de material das luvas

EN 420: 2003 + A12009
LUVAS DE PROTEÇÃO CONTRA RISCOS MECÂNICOS
O nível de proteção só pode ser avaliado a partir da área da palma da mão.
EN 388:2016 A Resistência à abrasão, Min. 0. Max. 4
B Resistência ao corte de lâmina, Min. 0. Max. 5
C Resistência ao rasgamento, Min. 0. Max. 4
D Resistência à perfuração, Min. 0. Max. 4
E Resistência ao corte (TDM) EN ISO 3997, Min. A. Max. F
F Proteção contra o impacto, P=Apovado

EN 420: 2003
LUVAS DE PROTEÇÃO - REQUISITOS GERAIS E MÉTODOS DE TESTE
Teste de destreza do dedo: Min. 1. Max. 5
A luva é mais pequena que uma luva normal, para aumentar o conforto para fins especiais - por exemplo, trabalho de montagem de precisão.

EN 420: 2003 + A12009
LUVAS DE PROTEÇÃO - REQUISITOS GERAIS E MÉTODOS DE TESTE
Teste de destreza do dedo: Min. 1. Max. 5

EN 388:2016
LUVAS DE PROTEÇÃO - PROPRIEDADES ELETRÓSTATICAS
IEC 6340-5-12007
Descarga eletroestática - menor resistência < 1 x 10 19 Ω

Przed rozpoczęciem użytkowania produktu należy dokładnie przeczytać instrukcję.

OBSZARZENIE PIKTOGRAMÓW
O = poziom skuteczności przedstawiony zgodnie z wymaganiami
X = nie spełnia wymagania dla określonego zagrożenia
X = rękawica nie była testowana lub metoda testowania nie jest odpowiednia dla danego rękawicy lub materiału.

EN 388:2016 A Resistência à abrasão, Min. 0. Max. 4
B Resistência à rasga, Min. 0. Max. 5
C Resistência à perfuração, Min. 0. Max. 4
D Resistência à corte (TDM) EN ISO 3997, Min. A. Max. F
F Ochrona przed uderzeniami, P=Wykink pozytywny

EN 420: 2003
REKAWICE OCHRONNE - WYMAGANIA OGÓLNE I METODY TESTOWANIA
Klasyfikacja zgodności pałców: Min. 1. Maks. 5
Rękawica krótsza od rękawicy standardowej, przeznaczona do zastosowań specjalnych zapewnia wygodny komfort podczas wykonywania na przykład precyzyjnych prac montażowych.

EN 420: 2003 + A12009
REKAWICE OCHRONNE - WYMAGANIA OGÓLNE I METODY TESTOWANIA
Klasyfikacja zgodności pałców: Min. 1. Maks. 5

EN 388:2016
REKAWICE OCHRONNE - WŁAŚCIWOŚCI ELEKTROSTATYCZNE, OPORNOŚĆ PONIŻEJ 10 X 10 18 Ω
IEC 6340-5-12007
Wydatowania elektrostatyczne (ESD) - odporność poniżej 1 x 10 19 Ω

EN 420: 2003
REKAWICE OCHRONNE - WŁAŚCIWOŚCI ELEKTROSTATYCZNE, OPORNOŚĆ PONIŻEJ 10 X 10 18 Ω
IEC 6340-5-12007
Wydatowania elektrostatyczne (ESD) - odporność poniżej 1 x 10 19 Ω

Parcurgeți cu atenție aceste instrucțiuni înainte de utilizarea produsului.

EXPLICAȚII PRIVIND PICTOGRAMELE
O = Sub nivelul minim de performanță pentru performanța individuală respectiv
X = Nu a fost supus testului sau metodei de testare necesare pentru designul sau materialul mânășilor

EN 388:2016 A Rezistență la abraziune, Min. 0. Max. 4
B Rezistență la tăiere, Min. 0. Max. 5
C Rezistență la perforație, Min. 0. Max. 4
D Rezistență la tăiere (TDM) EN ISO 3997, Min. A. Max. F
F Protecție la impact, P=Reușit

EN 420: 2003
MÎNȘI DE PROTECȚIE - CERINȚE GENERALE ȘI METODE DE TESTARE
Test privind dexteritatea degetelor: Min. 1. Max. 5
Mînșă este mai scurtă decât mînșă standard pentru a spori confortul pentru utilizatori speciali - de exemplu, lucrări fine de manta.

EN 420: 2003 + A12009
MÎNȘI DE PROTECȚIE - CERINȚE GENERALE ȘI METODE DE TESTARE
Test privind dexteritatea degetelor: Min. 1. Max. 5

EN 388:2016
MÎNȘI DE PROTECȚIE - PROPRIETĂȚI ELECTROSTATICE, REZISTENȚĂ SUB 10 X 10 18 Ω
IEC 6340-5-12007
Descărcare electrostatică (ESD) - rezistență sub 1 x 10 19 Ω

EN 420: 2003
MÎNȘI DE PROTECȚIE - PROPRIETĂȚI ELECTROSTATICE, REZISTENȚĂ SUB 10 X 10 18 Ω
IEC 6340-5-12007
Descărcare electrostatică (ESD) - rezistență sub 1 x 10 19 Ω

Lea atentamente estas instrucciones antes de utilizar el producto.

EXPLICACIÓN DE LOS PICTOGRAMAS
O = Por debajo del nivel mínimo de rendimiento para el ensayo individualizado
X = No sometidos a prueba o el método de prueba no es adecuado para el diseño o el tipo de material de la mano

EN 388:2016 A Resistencia a la abrasión, Min. 0. Max. 4
B Resistencia al corte de hoja, Min. 0. Max. 5
C Resistencia a la perforación, Min. 0. Max. 4
D Resistencia al corte (TDM) EN ISO 3997, Min. A. Max. F
F Protección al impacto, P=Reușit

EN 420: 2003
GUANTES DE PROTECCIÓN - REQUISITOS GENERALES Y MÉTODOS DE PRUEBA
Prueba de destreza de los dedos: Min. 1. Máx. 5
El guante es más corto que un guante normal, para aumentar el confort para fines especiales - por ejemplo, trabajos de precisión.

EN 420: 2003 + A12009
GUANTES DE PROTECCIÓN - REQUISITOS GENERALES Y MÉTODOS DE PRUEBA
Prueba de destreza de los dedos: Min. 1. Máx. 5

EN 388:2016
GUANTES DE PROTECCIÓN - PROPIEDADES ELECTROSTÁTICAS, RESISTENCIA POR DEBAJO DE 10 X 10 18 Ω
IEC 6340-5-12007
Descarga electrostática (ESD) - resistencia por debajo de 1 x 10 19 Ω

EN 420: 2003
GUANTES DE PROTECCIÓN - PROPIEDADES ELECTROSTÁTICAS, RESISTENCIA POR DEBAJO DE 10 X 10 18 Ω
IEC 6340-5-12007
Descarga electrostática (ESD) - resistencia por debajo de 1 x 10 19 Ω

Parcurgeți cu atenție aceste instrucțiuni înainte de utilizarea produsului.

EXPLICAȚII PRIVIND PICTOGRAMELE
O = Sub nivelul minim de performanță pentru performanța individuală respectiv
X = Nu a fost supus testului sau metodei de testare necesare pentru designul sau materialul mânășilor

EN 388:2016 A Rezistență la abraziune, Min. 0. Max. 4
B Rezistență la tăiere, Min. 0. Max. 5
C Rezistență la perforație, Min. 0. Max. 4
D Rezistență la tăiere (TDM) EN ISO 3997, Min. A. Max. F
F Protecție la impact, P=Reușit

EN 420: 2003
MÎNȘI DE PROTECȚIE - CERINȚE GENERALE ȘI METODE DE TESTARE
Test privind dexteritatea degetelor: Min. 1. Max. 5
Mînșă este mai scurtă decât mînșă standard pentru a spori confortul pentru utilizatori speciali - de exemplu, lucrări fine de manta.

EN 420: 2003 + A12009
MÎNȘI DE PROTECȚIE - CERINȚE GENERALE ȘI METODE DE TESTARE
Test privind dexteritatea degetelor: Min. 1. Max. 5

EN 388:2016
MÎNȘI DE PROTECȚIE - PROPRIETĂȚI ELECTROSTATICE, REZISTENȚĂ SUB 10 X 10 18 Ω
IEC 6340-5-12007
Descărcare electrostatică (ESD) - rezistență sub 1 x 10 19 Ω

EN 420: 2003
MÎNȘI DE PROTECȚIE - PROPRIETĂȚI ELECTROSTATICE, REZISTENȚĂ SUB 10 X 10 18 Ω
IEC 6340-5-12007
Descărcare electrostatică (ESD) - rezistență sub 1 x 10 19 Ω

Pred uporabo izdelka skrbno preberite ta navodila.

RAZLAGA PIKTOGRAMOV
O = pod najmanjšo raven zahtevnosti za podano posamezno nevarnost
X = ni bilo predloženo v preskus ali preskusa ni bilo ni primerja za obliko ali material rękavice

EN 388:2016 A Odpornost proti obrabi, Najm. 0, najv. 4
B Odpornost proti prerežu, Najm. 0, najv. 5
C Odpornost proti pretrganju, Najm. 0, najv. 4
D Odpornost proti prebijanju, Najm. 0, najv. 4
E Odpornost proti pretrganju (TDM) EN ISO 3997, Najm. A, najv. F
F Zaščita pred udarci, P=pozitivno

EN 420: 2003
VAROVALNE RUKAVICE - SPOŠNE ZAHTEVE IN PREKUSNE METODE
Preiskavi gibljivosti prstov: najm. 1, najv. 5
Rukavice so krajše od običajnih rukavic, zato je pri posebnih namenih njihovo uporabo uporabno - na primer pri natančnem sestavljanju.

EN 420: 2003 + A12009
VAROVALNE RUKAVICE - SPOŠNE ZAHTEVE IN PREKUSNE METODE
Preiskavi gibljivosti prstov: najm. 1, najv. 5

EN 388:2016
VAROVALNE RUKAVICE - ELEKTROSTATIČNE LASTNOSTI, ODPORNOST MANJ KOT 10 X 10 18 Ω
IEC 6340-5-12007
Elektrostatična razlaskritev (ESD) - odpornost manj kot 1 x 10 19 Ω

EN 420: 2003
VAROVALNE RUKAVICE - ELEKTROSTATIČNE LASTNOSTI, ODPORNOST MANJ KOT 10 X 10 18 Ω
IEC 6340-5-12007
Elektrostatična razlaskritev (ESD) - odpornost manj kot 1 x 10 19 Ω

OPPOZDILO Izdelek je zasnovan za zagotavljanje zaščite, opredeljene v EU 2016/425 osebni zaščitni opre, spošna so navedena področja o ravnih zvezdah. Za uporabo, pa upoštevajte, da nobena oseba zaščitna oprema ne more zagotavljati popolne zaščite, zato morate biti ob izpostavitvi tveganju vedno previdni. Ravni zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite na delovnem mestu zaradi drugih dejavnikov, ki vplivajo na zmogljivost, kot so: preobremenitve, obraba, poškodbe ali drugi dejavniki. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem ali več platami spošna klasifikacija je standarda EN 388:2016 ne preiskava področja o ravnih zvezdah, razen plašč. Za izboljšanje preiskovalnih zmogljivosti izdelka v delovnem stanju in ne ohranjajo dejanskega tveganja zaščite, se predmetni valovi strojev, da zveščati izdelek, da zveščati ovrnem