

# BÖHLER Welding Gloves

## TIG/ TIG reinforced

Art. No.: 61139 (S/8) | 53026 (M/9) | 53029 (L/10);  
reinforced: 61158 (S/8) | 53033 (M/9) | 60309 (L/10)

### SYMBOLE / SYMBOLS / SIMBOLI:

#### EN 388: 2019



2 1 2 2 x x

Symbol für thermische Risiken  
symbol of thermal risks  
Simbolo per rischi termici

#### EN 407: 2004



4 1 3 2 4 x

Symbol für mechanische Risiken und Schutzindizes  
(Abrieb, Schneiden, Zerreißen Durchstoßen)  
symbol indicating mechanical risks and protection  
indexes (abrasion, cutting, tearing, perforation)  
pittogramma per i rischi meccanici e indici di protezione  
(abrasione, taglio, strappo, perforazione)



Siehe Gebrauchsanleitung!  
See the instruction for use!  
Vedere le istruzioni per l'uso!



CE-Kennzeichnung  
CE Certification  
Certificazione CE

## BÖHLER WELDING PRODUCT PORTFOLIO - WELDING GLOVES

Article Number	Product
61134	BÖHLER Welding Gloves MIG/MAG M/9
53043	BÖHLER Welding Gloves MIG/MAG L/10
53089	BÖHLER Welding Gloves MIG/MAG XL/11
61137	BÖHLER Welding Gloves MIG/MAG Premium M/9
53095	BÖHLER Welding Gloves MIG/MAG Premium L/10
60310	BÖHLER Welding Gloves MIG/MAG Premium XL/11
61139	BÖHLER Welding Gloves TIG S/8
53026	BÖHLER Welding Gloves TIG M/9
53029	BÖHLER Welding Gloves TIG L/10
61158	BÖHLER Welding Gloves TIG reinforced S/8
53033	BÖHLER Welding Gloves TIG reinforced M/9
60309	BÖHLER Welding Gloves TIG reinforced L/10

## BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR SCHWEISSERHANDSCHUHE

### LESEN SIE DIESE ANLEITUNG SORGFÄLTIG DURCH:

Die Gesetzgebung schreibt dem Arbeitgeber (Benutzer) die Verantwortung für die Identifizierung und Auswahl geeigneter PSA (Persönlicher Schutzausrüstung) für die am Arbeitsplatz vorhandenen Risiken (in Bezug auf die Merkmale und die PSA-Kategorie) zu. Daher ist es wichtig, vor der Inbetriebnahme zu überprüfen, ob die Eigenschaften dieses Modells Ihren Anforderungen entsprechen. Der Arbeitgeber muss den Arbeitnehmer auch im Voraus über die Gefahren informieren, vor denen die PSA schützt, und ihm gegebenenfalls Anweisungen und/oder Schulungen zur ordnungsgemäßen Verwendung und praktischen Verwendung der PSA geben. Diese Notiz ist für die gesamte Zeit, in der die PSA benutzt wird, aufzubewahren.

Zertifizierungsstelle: Centro Tessile Cottoniero e Abbigliamento S.p.A. Piazza Sant'Anna 2 21052 Busto Arsizio VA European notification number 0624

Material: Spaltleder Rind und Narbenleder Ziege (1,1-1,3 mm) Farbe: „Eis“ (weiß) und dunkelblau	Kategorie II (nach Verordnung (EU) 2016/425) Größen: S/8; M/9; L/10
--	--

### VERWENDUNG:

Die in dieser Mitteilung beschriebenen Kleidungsstücke entsprechen den Spezifikationen der europäischen Normen und sind für die nachfolgend beschriebene Verwendung geeignet. **Sie sind NICHT für eine andere Verwendung geeignet (und zwar für alle in der EU-Verordnung 2016/425 genannten Risiken der Kategorie III).**

- » Europäische Richtlinie (EU) 2016/425: Harmonisierung der PSA-Gesetzgebung der Mitgliedstaaten
- » UNI EN 420:2010: Allgemeine Anforderungen an die Unbedenklichkeit, Ergonomie und Größen
- » UNI EN 388:2019: Anforderungen an den Schutz vor mechanischen Gefahren, für Wartungsarbeiten, Anlagenreinigung, Arbeiten mit Werkzeugen, Metallbauarbeiten, Handhabung von Metallprofilen, Schleifen und/oder Entfernen von Graten, Tischlerarbeiten, Handhabung von Objekten mit scharfen Ecken und von rauhen oder abrasiven Objekten.
- » UNI EN 407:2004: Anforderungen an den Schutz vor Hitzegefahren, für gelegentlichen Kontakt mit kleinen Flammen und für den Kontakt mit heißen Gegenständen bei Temperaturen von höchstens 100 °C.
- » UNI EN 12477:2006: Anforderungen an die Schweißerg

### ALLGEMEINE WARNHINWEISE:

Die Werte, die bei den technischen Untersuchungen zur Bestimmung des Leistungsniveaus ermittelt wurden, sind im Abschnitt über die LEISTUNG aufgeführt. Die Handschuhe werden so hergestellt, dass sie selbst keine Gefahr oder Beeinträchtigung für den Benutzer darstellen; die Materialien, aus denen sie hergestellt werden, wurden so ausgewählt, dass sie die beste Leistung und die größte Haltbarkeit bieten, und nach bestem Wissen und Gewissen gibt es keine Nachteile bei ihrer Verwendung. Die Handschuhe wurden so hergestellt, dass es keine Stellen (wie Nähte oder Zubehörteile, die in direktem Kontakt mit der Haut stehen) gibt, die zu übermäßigen Reizungen oder Verletzungen des Trägers führen können.

Die angegebenen Sicherheitsmerkmale sind nur gewährleistet, wenn die Handschuhe die richtige Größe haben, richtig getragen, befestigt und in einwandfreiem Zustand sind. Überprüfen Sie sie vor jedem Gebrauch, um sicherzustellen, dass sie in einwandfreiem Zustand, unversehrt und sauber sind; ersetzen Sie sie, wenn sie nicht unversehrt sind (lose Maschen, Bruch oder Löcher); wenn sie verschmutzt sind, reinigen Sie sie wie im Abschnitt WARTUNGSANWEISUNGEN beschrieben. Der Hersteller haftet nicht für Schäden oder andere Folgen unsachgemäßer Verwendung oder wenn die PSA in Bezug auf ihre zertifizierte Konfiguration in irgendeiner Weise verändert wurde. Bei Nichtbeachtung der in dieser Mitteilung enthaltenen Anweisungen verliert die PSA ihre technische und rechtliche Wirksamkeit. Der Benutzer darf die Handschuhe zu keinem Zeitpunkt im gefährdeten Arbeitsbereich ausziehen.

### Spezifische Warnhinweise:

Handschuhe dürfen nicht getragen werden, wenn die Gefahr besteht, dass sie sich in beweglichen Teilen der Maschine verfangen. Unter Bezugnahme auf die Norm EN 12477 werden Handschuhe vom Typ B empfohlen, wenn hohe Geschicklichkeit erforderlich ist, wie beim WIG-Schweißen. Für alle anderen Schweißverfahren werden Handschuhe vom Typ A empfohlen. Handschuhe schützen die Hände und Handgelenke während des Schweißvorgangs und der damit verbundenen Arbeiten vor Schweißspritzern, kurzzeitiger Einwirkung und Kontakt mit kleinen Flammen, Konvektionshitze, Hitze durch Kontakt und UV-Strahlen aus dem Lichtbogen (es gibt kein Prüfverfahren zur Messung des Eindringens von UV-Strahlen in die Materialien, aus denen die Handschuhe bestehen, aber die derzeit verwendeten Verfahren zur Herstellung von Schutzhandschuhen erlauben kein Eindringen von UV-Strahlen). Sie schützen auch vor mechanischer Beanspruchung.

Wenn die Handschuhe beim Lichtbogenschweißen verwendet werden sollen: Das Material, aus dem die Handschuhe hergestellt sind, bietet einen minimalen elektrischen Widerstand von bis zu 100 V DC (Gleichstrom) beim Lichtbogenschweißen. Diese Handschuhe schützen nicht vor Stromschlag durch defekte Geräte oder Arbeiten unter Spannung. Der elektrische Widerstand wird reduziert, wenn die Handschuhe nass, schmutzig oder verschwitzt sind, was das Risiko erhöhen könnte.

### Auswertung des Leistungsniveaus:

- » UNI EN 420:2010 (Tab. 1 - UNI EN 420:2010): Die Handschuhe beeinträchtigen die normale Leistungsfähigkeit des Trägers nicht. Der gemäß der Norm UNI EN 420: 2010 durchgeführte Nachweis der Fingerfertigkeit führte zur Einstufung der Handschuhe in Stufe 3.
- » UNI EN 388:2019 (Tab. 2 - UNI EN 388:2019): Kennziffern in der Reihenfolge von links nach rechts: Abriebfestigkeit | Schnittfestigkeit | Reißfestigkeit | Durchstoßfestigkeit | TDM Schnittfestigkeit (E) | Dämpfung des Aufpralls (P); Der Handschuh besteht aus verschiedenen Schichten, sodass die Gesamtklassifizierung nicht unbedingt die Leistung der äußersten Schicht widerspiegelt.
- » UNI EN 407:2004 (Tab. 3 - UNI EN 407:2004): Kennziffern in der Reihenfolge von links nach rechts: Brandverhalten | Kontakthitze | Konvektionshitze | Strahlungswärme | Kleinere Schweißspritzer | Größere Schweißspritzer; (Die Kennziffer X zeigt an, dass der Handschuh nicht in diesem Bereich getestet wurde) Das Leistungsniveau ist für den gesamten Handschuh einschließlich aller Schichten definiert.
- » UNI EN 12477:2006 (Tab. 4 - UNI EN 12477:2006)

**MARKIERUNGEN:** Beispiel: Abb. 1 - PRODUCT LABELING

### Transport und Lagerung:

Transportieren und lagern Sie das Kleidungsstück in der Originalverpackung, an einem kühlen, trockenen Ort, weit weg von Wärmequellen und vor Licht geschützt. Nicht falten oder quetschen.

**VERFALLSDATUM:** Nutzung bis zum Verbrauch durch Verschleiß, Längere Nutzung möglich, wenn sie in gutem Zustand gehalten werden.

### Entsorgungshinweise:

Wenn die Kleidungsstücke nicht mit bestimmten Stoffen oder Produkten verunreinigt sind, können sie zusammen mit gewöhnlichen Stoffabfällen entsorgt werden; wenn sie verunreinigt sind, müssen sie nach den Vorschriften über Sonderabfälle entsorgt werden.

### Wartungsanweisungen:

Befolgen Sie genau die untenstehenden Anweisungen:

In der Reihenfolge von links nach rechts: Nicht waschen | Nicht bleichen | Nicht im Wäschetrockner trocknen | Nicht bügeln | Nicht chemisch reinigen



### Bedeutung der Markierung:

CE garantiert den freien Verkehr im Handel mit Produkten und Waren innerhalb der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft. Die CE-Kennzeichnung auf dem Produkt bedeutet, dass es die grundlegenden Anforderungen der EU-Verordnung 2016/425 erfüllt.

### EU-Konformitätserklärung:

Die EU-Konformitätserklärung kann über die folgende Internetadresse abgerufen werden: <https://www.voestalpine.com/welding/>

## DE

## INSTRUCTION MANUAL WELDING GLOVES

## EN

### READ THESE INSTRUCTIONS CAREFULLY

The legislation attributes to the employer (user) the responsibility for identifying and choosing the right PPE (personal protective equipment) for the type of risks present in the work environment (in terms of the features and category of PPE). It is therefore essential to check that the features of this model are appropriate for your requirements before beginning to use it. The employer must also inform the worker in advance of the risks the PPE protects against, providing instruction and/or training in proper use and practical utilization of the PPE if necessary. This Note must be kept for the entire time in which the PPE is in use.

Certifying body: Centro Tessile Cottoniero e Abbigliamento S.p.A. Piazza Sant'Anna 2 21052 Busto Arsizio VA European notification number 0624

Material: Cow split leather and goat grain leather (1.1-1.3 mm) Color: „ice“ (white) and dark blue	Category II (according to European Directive (EU) 2016/425) Sizes: S/8; M/9; L/10
---	--

### USE:

The garments described in this note comply with the specifications contained in European standards and are suitable for the use described below. **They are NOT suitable for any other use (and specifically for all category III risks identified in EU regulation 2016/425).**

- » European Directive (EU) 2016/425: harmonisation of member states' PPE legislation
- » UNI EN 420:2010: General requirements for innocuousness, ergonomics and sizes
- » UNI EN 388:2019: Requirements for protection against mechanical risks, for maintenance work, plant cleaning, work with tools, metal structural work, handling of metal profiles, grinding and/or removal of burr, carpentry, handling of objects with sharp corners and of rough or abrasive objects.
- » UNI EN 407:2004: Requirements for protection against heat risks, for occasional contact with small flames and for contact with hot objects at temperatures not exceeding 100 °C.
- » UNI EN 12477:2006: Requirements for welders

### GENERAL WARNINGS:

The values obtained in the technical examinations conducted to determine performance levels are reported in the section on INTERPRETATION OF PERFORMANCE LEVELS. The gloves are made to ensure that they are not themselves a cause of risk or interference for the user; the materials they are made of have been selected to offer the best performance and the greatest durability, and there are, to the best of our current knowledge, no contraindications for their use. The gloves have been manufactured to ensure that there are no points (such as stitching or accessory parts in direct contact with the skin) that could cause excessive irritation or injury to the wearer.

The specified safety features are guaranteed only if the gloves are of the correct size, worn correctly, fastened up, and in perfect condition. Inspect them before each use to make sure that they are in perfect condition, integral and clean; replace them if they are not integral (loose stitches, breakage or holes); if they are dirty, clean as described in the MAINTENANCE INSTRUCTIONS section. The manufacturer shall not be held liable for any damage or other consequences of improper use, or if the PPE has been modified in any way with respect to its certified configuration. If the instructions provided in this note are not followed, the PPE will lose its technical and legal effectiveness. The user must not remove the gloves at any time while in the work area at risk.

### SPECIFIC WARNINGS:

Gloves must not be worn in the presence of a risk of entanglement in moving parts of machinery. With reference to standard EN 12477, type B gloves are recommended when great dexterity is required, as in TIG welding. Type A gloves are recommended for all other welding procedures. Gloves protect the hands and wrists during welding procedures and related operations against splattering of small quantities of molten metal, brief exposure and contact with small flames, convective heat, heat due to contact and UV rays from the arc (there is no test method for measuring penetration of UV rays in the materials the gloves are made of, but the methods currently used to make protective gloves do not permit penetration of UV rays). They also protect against mechanical aggression.

If the gloves are to be used during arc welding: The material the gloves are made of offers minimal electrical resistance up to 100 V (DC) during arc welding. These gloves do not protect against electric shock from defective equipment or work performed under voltage, and electrical resistance will be reduced if the gloves are wet, dirty or sweaty, which could add to the risk.

### INTERPRETATION OF PERFORMANCE LEVELS:

- » UNI EN 420:2010 (Tab. 1 - UNI EN 420:2010): The gloves do not interfere the normal performance of the wearer's activity, the verification of dexterity, carried out in accordance with the UNI EN 420: 2010 standard, led to the classification of the gloves at level 3.
- » UNI EN 388:2019 (Tab. 2 - UNI EN 388:2019): Indexes indicate, in order from left to right: abrasion | resistance to cutting | resistance to tearing | resistance to perforation | TDM resistance to cutting (E) | Attenuation of impact (P); The glove is composed of different layers, thus the overall classification does not necessarily reflect the performance of the outermost layer.
- » UNI EN 407:2004 (Tab. 3 - UNI EN 407:2004): Indexes indicate, in order from left to right: reaction to flame | contact heat | convective heat | radiating heat | splattering with small quantities of molten metal | splattering with large quantities of molten metal (An index of X indicates that the glove has not been tested for this type of risk). The performance level is defined for the whole glove, including all layers.
- » UNI EN 12477:2006 (Tab. 4 - UNI EN 12477:2006)

**MARKINGS:** Example: Fig. 1 - PRODUCT LABELING

### TRANSPORTATION AND STORAGE:

Transport and store the garment in its original package, in a cool, dry place far away from heat sources and protected from light. Do not fold or crush.

**OBsolescence DATE:** Until consumed by wear, if kept in good condition.

### DISPOSAL:

If the garments have not been contaminated with particular substances or products, they may be disposed of along with ordinary fabric waste; if they are contaminated, they must be disposed of in accordance with legislation governing special waste.

### MAINTENANCE INSTRUCTIONS:

scrupulously follow the instructions given below:

In order from left to right: Do not wash | Do not bleach | Do not tumble dry | Do not iron | Do not dry clean



### THE MARKING:

CE guarantees free circulation in the trade of products and goods within the European Economic Community. CE marking on the product means that it meets the essential requirements of EU regulation 2016/425.

### EC DECLARATION OF CONFORMITY:

The EC Declaration of Conformity is available at the following internet address: <https://www.voestalpine.com/welding/>

# NOTA INFORMATIVA GUANTI

## LEGGERE ATTENTAMENTE LE PRESENTI ISTRUZIONI

La legislazione attribuisce al datore di lavoro (utilizzatore) la responsabilità dell'identificazione e della scelta del DPI adeguato al tipo di rischio presente nell'ambiente di lavoro (caratteristiche del DPI e categoria di appartenenza). Pertanto è opportuno che venga verificata l'adoneità delle caratteristiche del presente modello alle proprie esigenze prima dell'impiego. Il datore di lavoro deve inoltre provvedere ad informare preliminarmente il lavoratore del rischi dai quali il DPI lo protegge assicurando, se necessario, una formazione e/o l'addestramento circa l'uso corretto e l'utilizzo pratico del DPI. La presente Nota Informativa deve essere conservata per tutta la durata del DPI in uso.

Ente di certificazione Centro Tessile Cotoniero e Abbigliamento S.p.A. Piazza Sant'Anna 2 21052 Busto Arsizio VA numero di notifica europeo 0624

Material: Pelle crosta di mucca e pelle pieno fiore di capra (1.1-1.3 mm) Color: „ghiccio“ (bianca) e blu	Categoria II (secondo il regolamento (UE) 2016/425) Taglie: S/8; M/9; L/10
--	---

### IMPIEGO:

Gli indumenti oggetto della presente nota informativa rispondono alle specifiche contenute nelle norme europee e sono adatti per l'impiego sotto riportato; NON sono adatti per tutti gli impieghi non menzionati (in particolare per tutti i rischi rientranti nella III categoria definita dal Regolamento (UE) 2016/425).

- » **Regolamento (UE) 2016/425:** Regolamento europeo sui dispositivi di protezione individuale
- » **UNI EN 420:2010:** Requisiti generali di innocuità, ergonomia e taglie
- » **UNI EN 388:2019:** Requisiti contro rischi meccanici, per lavori di manutenzione, pulizia impianti, lavori con attrezzi, carpenteria metallica, manipolazione di profilati metallici, operazioni di smerigliatura e/o sbavatura, falegnameria, manipolazione di oggetti con spigoli vivi, ruvidi, abrasivi.
- » **UNI EN 407:2004:** Requisiti contro rischi termici, per contatto occasionale con piccole fiamme e contatto con oggetti caldi a temperatura non superiore a 100 °C
- » **UNI EN 12477:2006:** Requisiti per saldatori

### AVVERTENZE GENERALI:

I valori ottenuti dagli esami tecnici effettuati per verificare i livelli di prestazione sono riportati nella sezione SIGNIFICATO DEI LIVELLI DI PRESTAZIONE. I guanti sono costruiti in modo che non siano di per sé causa di rischio o di disturbo per l'utilizzatore, i materiali costitutivi sono stati selezionati tra quelli che offrono le migliori prestazioni, la miglior durata e che, allo stato attuale delle conoscenze, non presentano controindicazioni al loro impiego.

La confezione dei guanti è stata curata in modo tale che non ci siano puntiche provochino irritazioni eccessive o lesioni a chi li indossa. Le caratteristiche di sicurezza indicate vengono garantite solo se i guanti sono di taglio adeguata, correttamente indossati e in perfetto stato di conservazione. Prima di ogni utilizzo effettuare un controllo visivo per accertare che i dispositivi siano in perfette condizioni, integri e puliti; qualora non fossero integri (scuciture, rotture o forature) procedere alla sostituzione. La ditta declina ogni responsabilità per eventuali danni o conseguenze, derivanti da un uso improprio, o nel caso in cui i dispositivi abbiano subito modifiche di qualsiasi genere alla configurazione certificata. Nel caso non venissero rispettate le indicazioni presenti in nota informativa, il DPI perderà la sua efficacia sia tecnica sia giuridica.

L'utilizzatore non deve togliere i guanti quando si trova ancora nell'area di lavoro a rischio.

### AVVERTENZE SPECIFICHE:

I guanti di tipo B sono raccomandati quando è richiesta un'alta destrezza come per la saldatura TIG. I guanti di tipo A sono raccomandati per altri procedimenti di saldatura. I guanti proteggono le mani e i polsi durante il procedimento di saldatura e le operazioni collegate contro piccoli spruzzi di metallo fuso, breve esposizione con contatto ad una fiamma limitata, calore convettivo, calore per contatto e raggi UV dall'arco (non esiste metodo di prova per rilevare la penetrazione dei raggi UV dei materiali per guanti ma i metodi di costruzione dei guanti di protezione non consentono la penetrazione di raggi UV). Inoltre, proteggono dalle aggressioni meccaniche.

**Nel caso in cui i guanti siano destinati alla saldatura ad arco:** Il materiale dei guanti offre una resistenza elettrica minima fino a 100 V (CC) per saldature ad arco. Questi guanti non forniscono protezione contro lo shock elettrico originato da apparecchiatura difettosa o lavoro sotto tensione e la resistenza elettrica è ridotta se i guanti sono umidi, sporchi o bagnati di sudore, ciò potrebbe aumentare il rischio.

### SIGNIFICATO DEI LIVELLI DI PRESTAZIONE:

- » UNI EN 420:2010 (Tab. 1 - UNI EN 420:2010): I guanti non creano alcun impedimento al normale svolgimento dell'attività di chi li indossa, la verifica della destrezza, effettuata in accordo alla Norma UNI EN 420:2010, ha portato alla classificazione dei Guanti al livello 3.
- » UNI EN 388:2019 (Tab. 2 - UNI EN 388:2019): Gli indici indicano nell'ordine da sinistra a destra: abrasione | resistenza al taglio | resistenza alla lacerazione | resistenza alla perforazione | TDM resistenza al taglio (E) | Attenuazione da impatto (P); **il quanto è composto da diversi strati, la classificazione globale non riflette necessariamente la prestazione dello strato più esterno.**
- » UNI EN 407:2004 (Tab. 3 - UNI EN 407:2004): Gli indici indicano nell'ordine da sinistra a destra: comportamento alla fiamma | calore da contatto | calore convettivo | calore radiante | piccoli spruzzi di metallo fuso | grossi spruzzi di metallo fuso  
L'indice X indica che il quanto non è stato testato per quel tipo di rischio.  
**Il livello prestazionale si intende per il quanto intero compreso di tutti gli strati.**
- » UNI EN 12477:2006 (Tab. 4 - UNI EN 12477:2006)

### LA MARCATURA: ESEMPIO: Fig. 1 - PRODUCT LABELING

#### TRASPORTO E CONSERVAZIONE:

Trasportare e conservare il capo nell'imballo originale in luogo fresco e asciutto, non polveroso, lontano da fonti di calore e al riparo dalla luce. Porre attenzione a non creare pieghe o schiacciamenti.

#### DATA DI OBSOLESCENZA:

Se mantenuto integro, fino ad usura.

#### SMALTIMENTO:

Se gli indumenti non sono stati contaminati con sostanze o prodotti particolari possono essere smaltiti come normali rifiuti tessili, altrimenti attenersi alle prescrizioni legislative vigenti per i rifiuti speciali.

#### ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE:

osservare scrupolosamente le istruzioni di seguito riportate:  
Nell'ordine da sinistra a destra: Non lavare in acqua | Non candeggiare | Non asciugare in tamburo | Non stirare | Non lavare a secco



Nel caso in cui il quanto sia stato imbrattato anche solo superficialmente con sostanze infiammabili o tossiche si raccomanda l'immediata sospensione del suo utilizzo e l'avvio delle operazioni di distruzione ed eliminazione in tutti gli altri casi.

Si declina ogni responsabilità derivante da una errata manutenzione del capo o dal suo utilizzo nelle condizioni di rischio sopra riportate (imbrattamento con infiammabili o tossici).

#### SIGNIFICATO DELLA MARCATURA:

CE è garanzia di libera circolazione nel commercio dei prodotti e delle merci nell'ambito della Comunità Economica Europea. La marcatura CE sul prodotto significa che il prodotto soddisfa i requisiti essenziali previsti dal Regolamento (UE) 2016/425.

#### DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE:

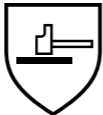
E' possibile accedere alla Dichiarazione di Conformità UE tramite l'indirizzo internet: <https://www.voestalpine.com/welding/>

## AUSWERTUNG DES LEISTUNGSNIVEAUS / INTERPRETATION OF PERFORMANCE LEVELS / SIGNIFICATO DEI LIVELLI DI PRESTAZIONE:

TAB.1 - UNI EN 420:2010	Anforderungen / requirements / requisiti		Ergebnisse/ results/ risultati
Beweglichkeit / Agility / Destrezza	1 = 11 mm 2 = 9,5 mm 3 = 8 mm	4 = 6,5 mm 5 = 5 mm	Stufe / level / Livello <b>3</b>
Bestimmung des pH-Wertes / Determination of pH / Determinazione pH	3,5 < pH < 9,5		bestanden / pass / Pass
Chrom VI-Gehalt / Chrome VI content / Cromo	< 3 mg/kg		bestanden / pass / Pass

TAB. 2 - UNI EN 388:2019 (HANDFLÄCHE AUS NARBENLEDER / PALM GRAIN LEATHER / PELLE FIORE DI PALMA)			Ergebnisse/ results/ risultati
Abriebfestigkeit /Abrasion resistance/ Resistenza all'abrasione	1 = 100 Zyklen / cycles / cicli 2 = 500 Zyklen / cycles / cicli 3 = 2000 Zyklen / cycles / cicli 4 = 8000 Zyklen / cycles / cicli		Stufe / level / Livello <b>2</b>
Schnittfestigkeit mit einer Klinge / Resistance to cutting with a blade / Resistenza al taglio da lama	1 = 1.2 Index / index / indice 2 = 2.5 Index / index / indice 3 = 5.0 Index / index / indice 4 = 10 Index / index / indice 5 = 20 Index / index / indice		Stufe / level / Livello <b>1</b>
Reißfestigkeit / Resistance to tearing / Resistenza alla lacerazione	1 = 10 N 2 = 25 N	3 = 50 N 4 = 75 N	Stufe / level / Livello <b>2</b>
Durchstoßfestigkeit / Resistance to perforation / Resistenza alla perforazione	1 = 20 N 2 = 60 N	3 = 100 N 4 = 150 N	Stufe / level / Livello <b>2</b>
TDM Beständigkeit gegen das Schneiden mit einer Klinge / TDM Resistance to cutting with a blade / TDM Resistenza al taglio da lama	A = 2 B = 5 C = 10	D = 15 E = 22 F = 30	Nicht durchgeführt/ Not performed/ Non eseguita <b>X</b>
Dämpfung der Auswirkungen auf die Fingerknöchel / Attenuation of impact on knuckles/Attenuazione da impatto sulle nocche	Einzelergebnis, höchste Kraft / Single result, highest force / Risultato singolo, forza più alta:  Durchschnittliche Kraft aller Tests / Average force of all tests / Forza media di tutti i test:	≥ 9 kN  ≥ 7 kN	Nicht durchgeführt/ Not performed/ Non eseguita <b>X</b>

### EN 388: 2019



2122xx

DE: Kennziffern in der Reihenfolge von links nach rechts: Abriebfestigkeit | Schnittfestigkeit | Reißfestigkeit | Durchstoßfestigkeit | TDM Schnittfestigkeit (E) | Dämpfung des Aufpralls (P)  
EN: Indexes indicate, in order from left to right: abrasion | resistance to cutting | resistance to tearing | resistance to perforation | TDM resistance to cutting (E) | Attenuation of impact (P)  
IT: Gli indici indicano nell'ordine da sinistra a destra: abrasione | resistenza al taglio | resistenza alla lacerazione | resistenza alla perforazione | TDM resistenza al taglio (E) | Attenuazione da impatto (P)

TAB. 3 - UNI EN 407:2004			Ergebnisse / results / risultati
Brandverhalten / Fire reaction / Comportamento al fuoco	1: ≤ 20s nach Verbrennung / post combust 2: ≤ 10s nach Verbrennung / post combust 3: ≤ 3s nach Verbrennung / post combust 4: ≤ 2s nach Verbrennung / post combust		Stufe / level / Livello <b>4</b>
Kontakthitze / Contact heat / Calore da contatto	1: ≥ 15 s bei 100°C 2: ≥ 15 s bei 250°C	3: ≥ 15 s bei 350°C 4: ≥ 15 s bei 500°C	Stufe / level / Livello <b>1</b>
Konvektionshitze / Convective heat / Calore convettivo	1: ≥ 4 s 2: ≥ 7 s	3: ≥ 10 s 4: ≥ 18 s	Stufe / level / Livello <b>3</b>
Strahlungswärme / Radiating heat / Calore radiante	1: ≥ 7 s 2: ≥ 20 s	3: ≥ 50 s 4: ≥ 95 s	Stufe / level / Livello <b>2</b>
Schweißspritzer / Splattering of small quantities of molten metal / Piccoli spruzzi di metallo fuso	1: ≥ 10 Tropfen 2: ≥ 15 Tropfen	3: ≥ 25 Tropfen 4: ≥ 35 Tropfen	Stufe / level / Livello <b>4</b>
Hochrechnung größerer Mengen an geschmolzenem Metall / Projection of large quantities of molten metal / Grandi proiezioni di metallo fuso	1: ≥ 30 g 2: ≥ 60 g	3: ≥ 120 g 4: ≥ 200 g	Nicht durchgeführt/ Not performed/ Non eseguita <b>X</b>

### EN 407: 2004



41324x

DE: Kennziffern in der Reihenfolge von links nach rechts: Brandverhalten | Kontakthitze | Konvektionshitze | Strahlungswärme | Kleinere Schweißspritzer | Größere Schweißspritzer  
EN: Indexes indicate, in order from left to right: reaction to flame | contact heat | convective heat | radiating heat | splattering with small quantities of molten metal | splattering with large quantities of molten metal  
IT: Gli indici indicano nell'ordine da sinistra a destra: comportamento alla fiamma | calore da contatto | calore convettivo | calore radiante | piccoli spruzzi di metallo fuso | grossi spruzzi di metallo fuso

TAB. 4 - UNI EN 12477:2006			Ergebnisse als Stichprobe / Results as sampled / Risultati
Abriebfestigkeit / Abrasion resistance / Resistenza all'abrasione	1 = 100 Zyklen / cycles / cicli 2 = 500 Zyklen / cycles / cicli	B A	Typ / type / tipo <b>A</b>
Schnittfestigkeit mit einer Klinge / Resistance to cutting with a blade / Resistenza al taglio da lama	1 = 1.2 index	B A	Typ / type / tipo <b>A</b>
Reißfestigkeit / Resistance to tearing / Resistenza alla lacerazione	1 = 10 N 2 = 25 N	B A	Typ / type / tipo <b>A</b>
Durchstoßfestigkeit / Resistance to perforation / Resistenza alla perforazione	1 = 20 N 2 = 60 N	B A	Typ / type / tipo <b>A</b>
Brandverhalten / Fire reaction / Comportamento al fuoco	2 3	B A	Typ / type / tipo <b>A</b>
Beständigkeit gegen Kontakthitze / Resistance to contact heat / Resistenza al calore per contatto	1		bestanden / pass / Pass
Beständigkeit gegen Konvektionshitze / Resistance to convective heat / Resistenza al calore convettivo	HTI ≥ 7		bestanden / pass / Pass
Widerstandsfähigkeit gegen kleinere Mengen an Schweißspritzern / Resistance to splattering with small quantities of molten metal / Resistenza a piccoli spruzzi di metallo fuso	2 (15 Tropfen / drops / gocce) 3 (25 Tropfen / drops / gocce)	B A	Typ / type / tipo <b>A</b>
Vertikaler elektrischer Widerstand / Vertical electrical resistance / Resistenza elettrica verticale	>10 <sup>5</sup> Ω		bestanden / pass / Pass

Abb. 1 - PRODUCT LABELING (sample)

