



## EN 388 - Schutzhandschuhe gegen mechanische Risiken



abcdef

- Die Neufassung der EN 388 umfasst 5 oder 6 separate Mechanikschutzwerte, einschließlich zweier zusätzlicher Bewertungen für die Schnittschutzleistung sowie des für Mechanikschutzhandschuhe erstmalig eingeführten Verfahrens zum Test der Stoßschutzleistung.

| Leistungsstufenbewertung |   | 1   | 2   | 3    | 4    | 5    |
|--------------------------|---|-----|-----|------|------|------|
| a                        | Abriebfestigkeit (Zyklen)                     | 100 | 500 | 2000 | 8000 | -    |
| b                        | Klingenschnittfestigkeit (Schneidetest/Index) | 1,2 | 2,5 | 5,0  | 10,0 | 20,0 |
| c                        | Weiterreißfestigkeit (Newton)                 | 10  | 25  | 50   | 75   | -    |
| d                        | Durchstichfestigkeit (Newton)                 | 20  | 60  | 100  | 150  | -    |

| Leistungsstufenbewertung |                                   | A                    | B | C  | D  | E  | F  |
|--------------------------|-----------------------------------|----------------------|---|----|----|----|----|
| e                        | EN ISO-Schnittfestigkeit (Newton) | 2                    | 5 | 10 | 15 | 22 | 30 |
| f                        | EN-Schutz vor Stoßeinwirkungen    | PASS- oder FAIL-Test |   |    |    |    |    |

Die Stufe X kann auch für a bis f angewendet werden und steht für „Nicht getestet“ oder „Nicht anwendbar“.

### Übersicht der Hauptänderungen:

#### 1. Abriebfestigkeit

Verwendung eines neuen Testschleifpapiers

#### 2. Schnittfestigkeit

Neues Verfahren des Schneidetests mit zusätzlicher Ermittlung eines Stumpfungseffekts an der Klinge.

Wird die Klinge stumpf, gilt das neue Testverfahren gem. EN ISO 13997 als Referenz und wäre der Schneidetest dann nur indikativ.

#### 3. Schutz vor Stoßeinwirkungen

Testverfahren für Bereiche, für die ein Stoßschutz deklariert wird.

P für bestanden (PASS). Im Fall eines Nichtbestehens (FAIL) ist kein Code anwendbar.