

La norme EN388 : 2016 reprend en grande partie les points de la norme EN388 : 2003

| Données mécaniques | Niveau 1 | Niveau 2 | Niveau 3 | Niveau 4 | Niveau 5 |
|--|----------|----------|----------|----------|----------|
| Résistance à l'abrasion (nombre de cycles) | 100 | 500 | 2000 | 8000 | - |
| Résistance à la coupure par tranchage (indice) | 1,2 | 2,5 | 5,0 | 10,0 | 20,0 |
| Résistance à la déchirure (en newtons) | 10 | 25 | 50 | 75 | - |
| Résistance à la perforation (en newtons) | 20 | 60 | 100 | 150 | - |

avec néanmoins les modifications/ajouts suivants.

Les caractéristiques du papier abrasif sont définies dans l'annexe A (type Klingspor)

Une protection supplémentaire contre **les chocs** peut être testée selon les essais de la norme EN13594: 2015, paragraphe 6.9 avec une énergie de choc de 5J.

Lorsqu'un gant est conforme à ce test, les gants seront marqués avec la lettre **P** après les 5 niveaux mécaniques (abrasion, coupure par tranchage, déchirure, perforation, coupure selon le TDM). (voir exemple marquage ci-contre).

Pour les gants qui contiennent des matériaux qui émoussent la lame (*), un test supplémentaire obligatoire doit être réalisé selon la norme **EN ISO 13997 (appareil d'essai TDM 100)**.

Ce test peut également être optionnel pour les gants qui n'émoussent pas la lame.

| Niveaux | A | B | C | D | E | F |
|--|---|---|----|----|----|----|
| Résistance à la coupure selon l'EN ISO 13997 (N) | 2 | 5 | 10 | 15 | 22 | 30 |

= force nécessaire pour trancher l'éprouvette sur une distance de parcours de lame de 20 mm

(*) Ces produits sont considérés comme étant « des matériaux à haute résistance à la coupure ». La règle est donnée dans la norme.

L'EN388 prévoit avant et après le test du matériau (appelé « éprouvette d'essai ») un test sur une éprouvette appelée « éprouvette témoin ». Avant le test = Cn, Après le test = Cn+1

Le résultat sur les éprouvettes témoins doit être compris entre 0,8 et 2.0 (= nombre de cycles de la lame).

Un matériau est dit « émoussant la lame » si lors de l'une des séquences de test (chaque échantillon est testé 5 fois), le nombre de cycle de l'éprouvette témoin Cn+1 est supérieur à 3 fois celle de l'éprouvette témoin Cn.

Cela revient à dire que l'éprouvette d'essai a fortement émoussé la lame. Cela permet notamment de détecter des matériaux comme la fibre de verre qui obtiennent des niveaux 5 à l'EN388 mais seraient nettement moins performants selon l'EN ISO 13997.

Exemple de marquage

EN388 : 2016



4 5 4 2 C P

Abrasion
Coupure par tranchage
Déchirure
Perforation
Coupure pour les matériaux qui émoussent la lame
Choc

Plusieurs options de marquage sont possibles pour la coupure.
Pour les gants qui émoussent la lame la lettre doit être indiquée en 5ième position.
Le marquage en deuxième position est optionnel.
Pour les gants qui n'émoussent pas la lame, la lettre en 5ième position n'est pas obligatoire (optionnel) Elle peut être remplacé par une X.

| Référence | Coupure EN388 | ISO13997 (N) | ISO13997 (lettre) |
|------------|---------------|--------------|-------------------|
| DYN133GPUG | 3 | 4,1 | A |
| NFB10B | 4 | 11,6 | C |
| NYM7241 | 2 | 5,9 | B |
| NSP00 | 5 | 4,6 | A |
| NX410 | 4 | 11,6 | C |
| NX430 | 4 | 11,6 | C |
| SGD10PUG | 5 | 9,4 | B |
| SNOWCUT | 5 | 16,6 | D |
| TKV7P | 5 | 11,6 | C |
| TKV10HBKL | 3 | 10,3 | C |
| TKV10LAT | 4 | 8,1 | B |
| TKV10NIG | 4 | 7,5 | B |
| TKV105 | 5 | 10,5 | C |
| TSP613 | 5 | 6,1 | B |
| TAP7325 | 2 | 9,6 | B |
| PHD3PU | 3 | | B |
| PHD5PU | 5 | | C |
| PHD5LAT | 5 | | C |
| PHD5NIT | 5 | | C |
| MC5 | 5 | 18.5 | D |