

Leitfaden zur EN 388, gemäß EN ISO 13997 TDM-Schnitttestverfahren

	GERINGER Schnittschutz	MITTLERER Schnittschutz	HOHER Schnittschutz		HÖCHSTER Schnittschutz	
Einstufung der Leistungswerte	A	B	C	D	E	F
Schnittfestigkeit (Newton)	> 2	> 5	> 10	> 15	> 22	> 30
Empfohlene Anwendungen	Leichtes allgemeines Handling ohne scharfkantige Objekte, Teilmontage, Kfz-Wartung, Bau, vielseitige Anwendungen...	Verpackung, Lagerarbeiten, Stanzen von Leichtmetallen, Kfz- und Weißwaren- Montage	Leichtes Handling von Blechen und Glas, Stanzen von Metallen, Kunst- stoffverarbeitung, Reifenproduktion, Automobil- und Weißwaren- industrie...	Handling von Blechen und Glas/ Flaschen, Stanzen von Metallen, leichte Arbeiten mit Fleisch und Geflügel, Schreinerarbeiten, Druckindustrie ...	Handling von schweren Blechen/Metall und Flachglas, Metall-Recycling, Abfallwirtschaft, Arbeiten mit Fleisch und Geflügel, Druckindustrie ...	Handling von schweren Blechen/Metall, Metall-Recycling, Abfallwirtschaft, schwere Arbeiten in der Fleischver- arbeitung, Schlachtbetriebe

EN 388



3X43EP

(Zyklen) Abriebfestigkeit
 (Coup-Test) Schnittfestigkeit
 (N) Weiterreißfestigkeit
 (N) Durchstichfestigkeit
NEU! (TDM-Test) Schnittfestigkeit
NEU! Stoßschutz

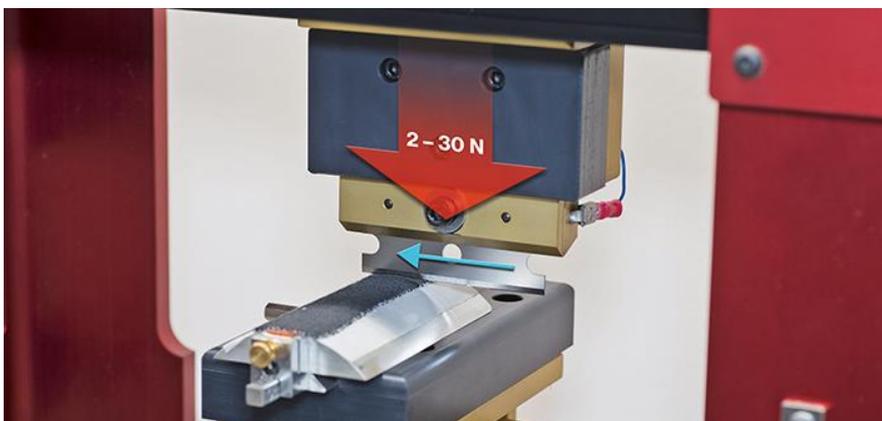
Hat der Schutzhandschuh den Stoßschutz-Test bestanden?

♦ Möglichkeit, durch den Zusatz „P“ in der Kennzeichnung geprüften
 Stoßschutz anzugeben

EN 388:2016 – Normänderung bei Schnittschutzhandschuhen

Die Einstufung der Schutzklasse von Schnittschutzhandschuhen erfolgte in Europa bisher nach der Norm **DIN EN 388:2003**. Die stetige Weiterentwicklung der technischen Materialien – sogenannte Hochleistungsfasern – erforderte eine Anpassung der Prüfungen und Klassifizierung dieser Produkte und wurde in der **DIN EN 388:2016** umgesetzt.

Prüfverfahren nach EN 388:2016/ISO 13997



- Betrifft Schnittschutzhandschuhe, deren Materialien die Klinsen abstumpfen lassen (z. B. Glas- und Stahlfasern).
- Zusätzliches Testverfahren nach ISO 13997: Bestimmung der Haltbarkeit des Handschuhs gegen einen scharfkantigen Gegenstand bei einmaligem Kontakt unter höherem Kraftaufwand
- Hierfür bewegt sich eine lange, gerade Klinge einmalig über den Prüfling. Dabei wird die minimale Kraft zum Durchschnitt des Prüflings nach 20 Millimetern bestimmt.
- Das Ergebnis wird in Newton (N) angegeben und entsprechend einer Schnittschutzklasse zugeordnet.