

Prüfergebnisse und lässt entsprechende Rückschlüsse auf die Schutzwirkung zu.

Grundsätzlich gilt:

- Je höher die Ziffer, desto höher ist die Schutzwirkung.
- Die Kennziffer 0 gibt an, dass dieser Handschuh nicht dem entsprechenden Test unterzogen wurde oder die Mindestanforderungen nicht erfüllt.
- Kennzeichnung X zeigt an, dass das Testverfahren für diese Handschuhart nicht geeignet ist.

Bitte beachten Sie: **Piktogramme** sind nur zulässig, wenn die Mindestanforderungen der spezifischen Norm erfüllt werden. Zusätzlich müssen aber die Hersteller-Informationen – darauf weist das Zeichen „Infobuch“ hin – gelesen werden.

Schutzhandschuhe gegen mechanische Gefahren nach EN 388:2016

Die Schutzfunktionen für Handschuhe zum Schutz vor physischen oder mechanischen Einwirkungen werden mit dem Piktogramm „Mechanische Gefahren“ und einem vierstelligen Zahlencode (Leistungsindikatoren) angezeigt und zwar für:



- a) Abriebfestigkeit:** je nach Anzahl der erforderlichen Testzyklen für den Abrieb des Testhandschuhs
- b) Schnittfestigkeit:** je nach Anzahl der erforderlichen Testzyklen für das Zerschneiden des Testhandschuhs mit konstanter Geschwindigkeit
- c) Weiterreißfestigkeit:** basiert auf der erforderlichen Zugkraft für das Zerreißen des Testhandschuhs (in Newton)
- d) Stichfestigkeit:** je nach erforderlicher Stoßkraft für das Durchstechen des Testhandschuhs mit einer Spitze mit definierter Standardgröße (in Newton).

Einstufung der Leistungsebene						
	0	1	2	3	4	5
a) Abriebfestigkeit (Zyklen)	<100	100	500	2000	8000	
b) Schnittfestigkeit (Faktor)	<1.2	1.2	2.5	5.0	10.0	20.0
c) Reißfestigkeit (Newton)	<10	10	25	50	75	
d) Stichfestigkeit (Newton)	<20	20	60	100	150	

NEU: Erweiterung des Prüfverfahrens für Schnitzzchutz nach EN ISO 13997

Die Änderung in der neuen ÖNORM EN 388:2016 (Umsetzung mit Mai 2017) betrifft besonders Schnitzzchutzhandschuhe, die aus Materialien bestehen (z. B.: Glas- oder

Stahlfasern), welche die bisher verwendeten kreisförmig rotierenden Klingen abstumpfen lassen.

Bei diesen Handschuhen muss demnach zusätzlich auch die neue Schnitzzchutzprüfung nach EN ISO 13997:1999 durchgeführt und ausgewiesen werden. Das bisherige Testverfahren wird somit nur mehr für Materialien verwendet, die keine Auswirkung auf die Klingenschärfe haben.

- Im Testverfahren nach der ISO 13997 wird die Haltbarkeit des Handschuhs gegen einen scharfkantigen Gegenstand bei einem einmaligen Kontakt bei unterschiedlichem Kraftaufwand geprüft.
- Hierfür bewegt sich eine lange gerade Klinge 1 x über den Prüfling. Dabei wird die minimale Kraft zum Durchschnitt des Prüflings nach 20 Millimetern bestimmt. Die Prüfmuster müssen von der Innenfläche des Handschuhs genommen werden.

Aus dem Testverfahren nach ISO 13997 ergeben sich neue Leistungsstufen: Je nach Ergebnis in Newton (N) wird der Prüfling in die Schnitzzchutzklassen (Leistungsstufen) A bis F eingeordnet, F ist die höchste Leistungsstufe:

Schnittfestigkeit (N)	2	5	10	15	22	30
Leistungsstufe	A	B	C	D	E	F

Bitte beachten Sie:

- Es besteht kein Zusammenhang zwischen den Leistungsstufen, die nach dem bisherigen Prüfverfahren mit der rotierenden Klinge bestimmt wurden.
- Schutzhandschuhe, die die Anforderungen an Durchstichfestigkeit erfüllen, sind gegebenenfalls nicht geeignet, Schutz gegen spitze Objekte wie z.B. Injektionsnadeln zu bieten.

Stoßprüfung nach EN 13594:2015

Schutzhandschuhe mit spezieller Aufpralldämpfung (z.B. Aufprallschutz an den Knöcheln, dem Handrücken oder der Handinnenfläche) werden nach EN 13594:2015 mit einer Aufprallenergie von 5 Joule getestet und dürfen bei positivem Testergebnis zusätzlich mit dem Buchstaben „P“ gekennzeichnet werden.

EN 388:2016



Kennzeichnungsbeispiel nach EN 388:2016



Im nächsten Teil unserer Serie informieren wir Sie über die geänderte Norm EN ISO 374 für „Schutzhandschuhe gegen gefährliche Chemikalien und Mikroorganismen“.