

EN 388:2016 欧盟手套CE认证测试标准解析

产品名称	EN 388:2016 欧盟手套CE认证测试标准解析
公司名称	东莞市全检检测技术服务有限公司
价格	1.00/份
规格参数	欧盟:NB机构
公司地址	寮步镇西南路5号302室
联系电话	13751413208

产品详情

在工作场所，手很容易受到多种危险的影响，包括许多机械风险。无论是搬运小零件、进行拆除、处理玻璃还是许多其他任务，都有大量工人面临因手部割伤和裂伤而受伤的风险。这就是为特定任务识别和提供最合适的安全手套很重要的原因。如果选择错误，则可能与根本不戴任何手部保护装置一样危险。简单地戴上任何类型的安全手套都可能导致工人变得自满，对他们可能无法防范的危险更加谨慎。此外，不适合某项任务的安全手套也可能会影响灵活性或被机器夹住。EN 388:2016+A1:2018 是做出此决定时需要注意的关键认证。这就是我们创建本指南的原因，以帮助确定根据此标准测试的手套可以达到的性能水平。什么是 EN 388:2016+A1:2018？EN388

是针对机械风险的防护手套的欧洲安全标准，多年来已多次更新。最新版本 EN 388:2016+A1:2018 作为对 EN 388:2016 的修订于 2018 年 12 月发布。EN 388:2016 是 2016 年 11 月对该标准的重大更新，取代了之前的 EN 388:2003 版本。EN388 与 EN420 标准结合使用。这涵盖了防护手套的一般要求和测试方法，当前版本为 EN 420:2003+A1:2009。为了帮助用户和安全管理确定一副手套的防护等级，EN 388:2016 使用指数值来评估手套在抵御各种机械风险时的性能。这些包括磨损、刀片切割、撕裂、刺穿和冲击。该标准的 2016 版使您能够更好地匹配针对工作环境中存在的危险所需的保护。经认证的产品标有 EN 388:2016 象形图。该图标下方将是 4 个数字和 1 或 2 个字母，表示手套针对每种危险的测试性能。直到 2023 年，根据 EN 388:2003 测试的产品仍然有效，因此今天可用的许多安全手套仍然通过 2003 版认证。这并不意味着这些手套是劣质的，但随着时间的推移，它们将根据新的测试方法重新进行 EN 388:2016 测试。从 EN 388:2003 到 EN 388:2016 的主要变化是什么？在 EN388 的修订版中，2003 版的一些测试保持不变，而另一些则有所改进。请记住，改变的并不是手套的性能，而是测试性能的方式。在磨损测试中，使用了新的研磨试纸，因此在新的测试条件下重新认证产品时，某些磨损分数可能会发生变化。然而，最显著的变化与切割保护有关，因为引入了一种新的保护类别。EN 388:2003 切割测试（称为“轿跑车测试”）现在补充了额外的 EN ISO 13997:1999 测试方法。此添加的原因将在指南的后面解释。EN 388:2003 不包括抗冲击测试。当手套根据 EN 388:2016 具有冲击保护时，这意味着它们已经根据 EN 13594:2015 测试方法进行了测试。冲击保护测试是可选的，任何符合这些标准的手套都标有 P。由于引入了新的 ISO 切割方法和冲击测试，EN388 标记现在包含两个您可以留意的元素。这将在下面更详细地解释。EN 388:2016 标记说明示例 EN 388:2016 象形图：象形图下的示例代码性能水平测试是为了什么 41-4 抗磨性 51-5 耐切割性（双门轿跑车测试）抗撕裂性 3 抗穿刺性 D 自动对焦耐切割性 (EN ISO 13997) 磷 P（如果不执行则留空）冲击保护 (EN 1359

4) 如果这些字符之一被替换为“X”，则表示测试尚未执行或不适用。如果前四个字符之一被替换为“0”，则表示无法达到级别 1。如果手套在至少一项测试中未达到最低 1 级或 A 级，则不会显示 EN 388:2016 象形图。冲击测试（在代码末尾用 P 表示）是可选的，通常用于专为涉及更高冲击和振动危险的工作而设计的手套。如何测试安全手套抗磨性 EN 388

象形图下代码中的第一个数字与耐磨性有关。手套的材料在确定的压力下受到砂纸的磨损。防护等级以 1 到 4 的等级表示，具体取决于材料中出现孔之前的匝数。数字越高，耐磨性越好。转弯评分 800042000 年 350021001 < 1000 耐切割性（双门轿跑车测试）根据轿跑车测试，第二个数字与耐切割性有关。这涉及一个旋转的圆形刀片在织物样品上水平来回移动，从上方施加 5 牛顿的固定力。当刀片穿透样品材料时，测试完成，然后将结果指定为指数值。该结果由切割样品所需的循环次数以及另外计算刀片的磨损程度来确定。保护级别由 1 到 5 之间的数字表示，其中 5 表示最高级别的切断保护。但是，如前所述，如果材料在轿跑车测试期间使刀片变钝，则应执行 EN ISO 13997 中的切割测试（TDM 测试）。这是为了确保手套的防护性能值尽可能准确。如果在 coupe 测试期间确实发生钝化，则 TDM 切割测试的结果将是手套上显示的默认标记，并将 coupe 测试值标记为 X。因素 20.0510.05.02.51.2 < 1.2 抗撕裂性第三个数字与抗撕裂性有关。该测试涉及找到撕裂手套材料所需的力。保护功能由 1 到 4 之间的数字表示，其中 4 表示最强的材料。牛顿 75502510 < 10 抗穿刺性第四个数字与手套的抗穿刺性有关。结果基于用尖端刺穿材料所需的力。保护级别由 1 到 4 之间的数字表示，其中 4 表示最强的材料。1506020 < 20 耐切割性 (EN ISO 13997) 第一个字母（第五个字符）与根据 EN ISO 13997 TDM 测试方法的切割保护相关。这项新测试的目的是通过在一次运动中对样品织物施加很大的力来确定安全手套的阻力，而不是像双门跑车测试那样在连续的圆周运动中。刀以恒定的速度切割，但会增加力度，直到它穿透材料。这种方法可以准确计算切割厚度为 20 毫米的样品材料所需的最小力。在 EN 388:2003 coupe 测试中表现良好的产品不一定在 TDM 测试中表现良好。虽然 coupe 测试提供了由锋利的、相当轻的物体造成的切割的有效表示，但 TDM 测试在工作期间的切割阻力方面提供了更准确的规格，其中包括不同的基于冲击的危险。结果由从 A 到 F 的字母给出，其中 F 表示最高级别的保护。如果给出这些字母中的任何一个，则该方法确定保护级别，轿跑车测试值将标有 X。 30F 22E 15D 10C 5B 2A 冲击保护 (EN 13594) 第二个字母与冲击保护有关，这是一项可选测试，取决于它是否与手套的用途相关。如果手套已经过冲击保护测试，则此信息由字母 P 作为第 6 个也是最后一个标志给出。如果没有 P，则不要求冲击保护。该测试基于材料的平均传递力，并根据 EN 13594:2015 摩托车骑手防护手套的第 6.9 部分（冲击衰减）进行。