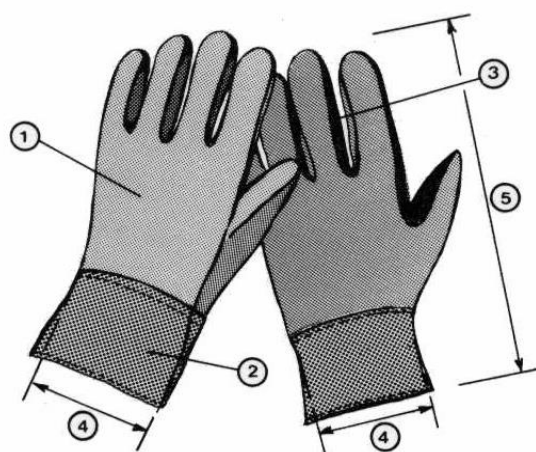


PROTEÇÃO DOS MEMBROS SUPERIORES

FT 1.5.1 – LUVAS DE PROTEÇÃO MECÂNICA



1. Palma/Dorso
2. Canhão
3. Tira dos dedos
4. Boca da luva
5. Comprimento

ESPECIFICAÇÃO

- Luvas de proteção contra riscos mecânicos com níveis de desempenho, de acordo com as normas NP EN 388 e NP EN 420 + A1.
- Em conformidade com o estabelecido nas normas NP EN 388 e NP EN 420 + A1, **a especificar na encomenda:**
 - Níveis de desempenho;
 - Tamanhos;
 - Com canhão curto, médio ou comprido;
 - Com ou sem elástico ou tira de ajuste nas costas da mão.

FORNECIMENTO

- Cada Luva deve estar marcada de forma clara e durável com a marcação "CE", com as normas de segurança aplicáveis e com as seguintes indicações:
 - Tamanho;
 - Identificação do fabricante; designação do modelo; país de origem;
 - Pictograma(s) de acordo com o(s) risco(s) que a Luva se destina a proteger.
- As Luvas devem ser fornecidas com instruções de utilização na língua do país destinatário;
- No caso da marcação na Luva reduzir as prestações da mesma, a marcação é feita na embalagem que imediatamente a contém.
- Cada embalagem deve estar marcada com as indicações anteriores e ainda:
 - Referência onde pode ser obtida informação sobre as instruções de uso e conservação.



DPS 38.008-11 – EDP CATÁLOGO DE EQUIPAMENTOS E MATERIAIS DE PROTEÇÃO

Normas aplicáveis

NP EN 388:2017- Luvas de proteção contra riscos mecânicos

NP EN 420:2003 + A1:2016 – Luvas de Proteção. Requisitos gerais e métodos de ensaio

UTILIZAÇÃO

– Devem ser utilizadas para proteção das mãos em trabalhos com riscos mecânicos.

– Estas luvas **não devem** ser utilizadas para:

- Trabalhos de soldadura,
- Transporte de resina isolante em fusão,
- Transporte de peças quentes (utilizar luvas especiais),
- Manuseamento de produtos químicos (utilizar luvas especiais),
- Execução de manobras ou Trabalhos em Tensão ao contacto.

Atenção: Estas Luvas não devem ser confundidas com as Luvas de Proteção Mecânica siliconizadas utilizadas para proteger as luvas isolantes

VERIFICAÇÃO E CONTROLO

– Antes de usar, controlar visualmente o bom estado das Luvas. As Luvas em mau estado devem ser substituídas.

MANUTENÇÃO

– Guardá-las em local limpo e seco. Se apresentarem sinais de humidade deixá-las secar naturalmente, não as colocar perto de nenhuma fonte de calor

– A conservação das Luvas é feita mantendo-as em bom estado de limpeza.

Pictogramas de conformidade com a norma NP EN 420 e NP EN 388

– Riscos mecânicos



a b c d e f

a – resistência à abrasão (1 a 4)

b – resistência ao corte (1 a 5)

c – resistência ao rasgo (1 a 4)

d – resistência à perfuração (1 a 4)

e – resistência ao corte (A a F)

f – Proteção contra impactos (P)

Caso algum dos ensaios não seja efetuado a luva será marcada com um X, com a exceção do ensaio f.

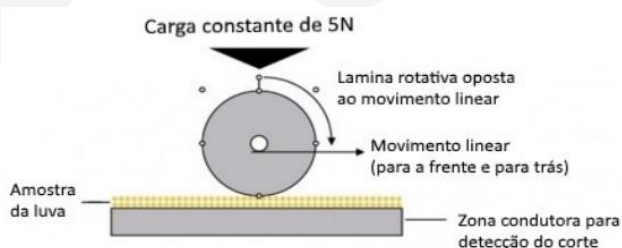
NÍVEIS DE DESEMPENHO CONFORME NP EN 388:2017

Uma luva de proteção contra riscos mecânicos deve ter um nível de desempenho 1 ou acima para, pelo menos, uma das propriedades (abrasão, corte por lâmina, rasgo ou perfuração) ou, pelo menos, o nível A para resistência ao corte, classificado de acordo com os requisitos mínimos para cada nível apresentado no quadro seguinte.

Níveis de desempenho	1	2	3	4	5	
a-Resistência à abrasão (ciclos)	100	500	2000	8000	-	
b-Resistência ao corte (índice)	1,2	2,5	5	10	20	
c-Resistência ao rasgo (newtons)	10	25	50	75	-	
d-Resistência à perfuração (newtons)	20	60	100	150		
Níveis de desempenho	A	B	C	D	E	F
e-Resistência ao corte (newtons)	2	5	10	15	22	30
f-Proteção contra impactos	Aprovado ou Reprovado					

Resistencia ao corte, diferenças entre o método “b” e “e”

No “índice b” uma amostra da palma da luva é colocada sob uma lamina rotativa que se move para a frente e para trás até que a amostra seja cortada. O resultado é comparado com um material de referência. O resultado é um índice que é a razão entre o número de ciclos necessários para cortar a amostra e o material de referência.



No “índice e” uma amostra de luva é colocada sob uma lamina que se move ao longo da amostra apenas num sentido. Ao longo dos ensaios são colocados pesos diferentes na força vertical para determinar o nível máximo atingido para realizar o corte na amostra.

