

手袋の欧州規格 EN 388:2016、機械強度ピクトグラムについて

手袋本体に表示されたピクトグラムは欧州の規格EN388:2016に準拠した試験を行い、公的機関から認証を受けていることを表します。

耐切創レベル	試験方法	レベル0	レベル1	レベル2	レベル3	レベル4	レベル5
3 B	① 耐摩耗性試験 単位:回数	100未満	100以上	500以上	2000以上	8000以上	—
	② 耐切創性試験 単位:指数	1.2未満	1.2以上	2.5以上	5.0以上	10.0以上	20.0以上
	③ 耐引裂き性試験 単位:N(ニュートン)	10未満	10以上	25以上	50以上	75以上	—
	④ 耐突刺し性試験 単位:N(ニュートン)	20未満	20以上	60以上	100以上	150以上	—
試験未実施又は不適合の場合、非表示または×と表示します							
耐切創レベル	試験方法(※1)	レベルA	レベルB	レベルC	レベルD	レベルE	レベルF
3 B	⑤ EN ISO耐切創性 単位:N(ニュートン)	2以上	5以上	10以上	15以上	22以上	30以上
	⑥ EN 衝撃保護性	合格の場合:P、不合格もしくは未試験の場合はマーキング無し。					

(※1) EN388:2016に基づき追加された性能レベル
※数値は測定データに基づく参考値であり、保証値ではありません。



■ 耐切創レベル 耐切創性の試験方法は、2種類あります。

② 耐切創性試験(クープテスト)

試験片を測定台上に固定し、5ニュートン[N]の荷重で回転刃を動かし、切断(貫通)するまでの往復回数を測定します。これを標準布と交互に測定して、評価値を算出し、耐切創性をレベル0~5で示します。

耐切創レベル	レベル0	レベル1	レベル2	レベル3	レベル4	レベル5
評価値[指数]	1.2未満	1.2以上	2.5以上	5.0以上	10.0以上	20.0以上



クープテストでは高い切創性を持つ試験片を評価する際、回転刃の鈍化・評価値の算出方法が要因で正確な検査結果が出にくくなります。回転刃が鈍化したと判断された場合(※)、クープテストでの耐切創レベルは参照不可「×」となり、EN ISO 13997 TDM試験で評価します。

※試験片での試験後の回転刃によって標準布が切断されるまでの往復回数が、鈍化前の回転刃の3倍以上となる場合、もしくは試験片上での往復回数が60を超えた場合。

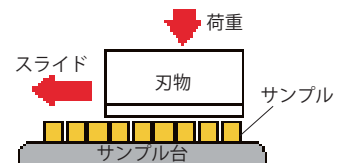
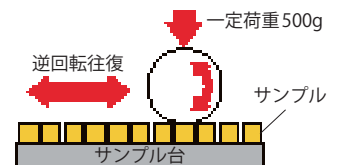
⑤ EN ISO耐切創性 13997 TDM試験

「EN 388:2016」では上記に加え、新たに試験方法が追加されました。対象片を測定台上に固定して、試験刃を用い、20mm長を切断するのに必要とされる切断荷重・ニュートン[N]を算出します。その算出結果から、さらに測定を行い、耐切創性をレベルA~Fで示します。

耐切創レベル	レベルA	レベルB	レベルC	レベルD	レベルE	レベルF
荷重[N]	2以上	5以上	10以上	15以上	22以上	30以上



※回転刃試験の結果を参照できる場合、EN ISO 013997 TDM試験は任意となります。試験を行わない場合のピクトグラム表記は「×」表示となります。



ゲージ

編機の針の密度を表す数で1インチ(2.54cm)の間に針が何本あるかを表し、数字が大きいほど網目が細くなっていきます。手袋の厚みは、糸の種類にもよりますが、一般的にゲージ数が小さいほど厚く、ゲージ数が大きいほど薄くなります。

