

CE 11 PLUTONE S2



Existe aussi en version noire :



(Modèle BACHELITE)

Et en version féminine :



(Modèle STELLA)

CARACTÉRISTIQUES

- Chaussure de sécurité basse en tissus microfibre hydrofuge
- Modèle type mocassin avec languette sur coup de pied
- Chaussure entièrement doublée
- Doublure non tissé PIGGY® blanc
- Embout 200 joules extra large en acier inoxydable vernis polyuréthane sans utilisation de substance SVHC dans le strict respect de la réglementation REACH®
- Première de propreté complète, antistatique, lavable et traitée anti-bactéries
- Semelle type **ODEON**® en PU 2D, résistante aux hydrocarbures, très antidérapante, grande flexibilité et souplesse, antistatique, avec absorption de choc dans le talon.
- Chaussant homme grand confort 11 Mondopoint.
- Montage injecté sur tige cardée.
- Pointure 38 au 48.

Norme : EN ISO 20345 : 2011 Rev.1 S2 SRC

Certification Cimac 0161/18697/12 Rev.1

Les données indiquées dans cette fiche sont passibles de modification sans avis préalable à cause de l'évolution des matériels et des produits.



IT252423
IT252989





Performances et caractéristiques de la semelle

Détermination de la résistance aux glissements « SRC »

Exigences
Normes

Résultats
Uniwork

Selon la norme EN ISO 20 345 : 2011 5.11

Test de la semelle : sur céramique lubrifiée : eau, détergents

Position à plat sur pointure 42 EN ISO 20345: 2011

≥ 0,32

0,40

Position inclinée sur pointure 42 EN ISO 20345:2011

≥ 0,28

0,35

Test de la semelle : sur acier avec glycérine

Position à plat sur pointure 42 EN ISO 20345: 2011

≥ 0,18

0,18

Position inclinée sur pointure 42 EN ISO 20345: 2011

≥ 0,13

0,13

Densité couche de confort :

0,5

Densité couche d'usure :

1,00

Performances de la tige : Tissu microfibre

Norme EN ISO 20 345 : 2011

5.4.6 Perméabilité à la vapeur d'eau, pointure 42 (en mg/cm² h)

≥0.8

1.5



5.4.6 Coefficient de vapeur d'eau, pointure 42 (en mg/cm²)

≥15.0

15.1

Résistance au sang et graisses animales

Résultat du contrôle de laboratoire sanitized :

-  Grande efficacité antibactérienne
-  Excellente résistance à la moisissure

Doublure et non-tissé Piggy®

Norme EN ISO 20345 : 2011

5.5.3 Perméabilité à la vapeur d'eau (en mg/ cm² h)

≥2,0

2,5

5.5.3 Coefficient de vapeur d'eau (en mg/cm² h)

≥20,0

20

Antistatisme

6.2.2.2 Chaussure antistatique

Norme EN ISO 20345 : 2011

- Test à sec, pointure 42
Entre 1.00 X 10⁵ Ω
et 1.00 X 10⁹ Ω
1.00 X 10⁹Ω
- Test en condition humide, pointure 42
Entre 1.00 X 10⁵ Ω
et 1.00 X 10⁹ Ω
9.64 X 10⁸Ω

Absorption d'énergie dans la zone du talon

Norme EN ISO 20345 : 2011

6.2.4 Absorption d'énergie dans le talon (pointure 42)

≥ 20 J

31 J

Première de propreté IBITECH 252 antistatique		
Description : Première de propreté en mélange textile et mousse synthétique		
<i>Point de la norme ISO 20345:2011</i>	<i>Résultats Uniwork</i>	<i>Exigence de la norme ISO 20345 :2011</i>
Epaisseur	Pointure 38 = 2,5 mm Pointure 42 = 2,5 mm Pointure 48 = 2,5 mm	> 2,0 mm
Absorption d'eau	Pointure 38 = 87 mg/cm ² Pointure 42 = 85 mg/cm ² Pointure 48 = 84 mg/cm ²	>70 mg/cm ²
Désorption d'eau	Pointure 38 = 91 % Pointure 42 = 91 % Pointure 48 = 90 %	>80 %

 Particularités

Lavable à 30°C et traitée anti-bactéries.



DECLARATION DE CONFORMITE

Nous:

OVER TEAK Srl

Via Dell'Unione Europea, 28

76121 BARLETTA - Italie

Déclarons que l'Equipement de Protection Individuelle décrit ci-dessous :

Chaussure basse « CE 11 S2 »

Est conforme aux dispositions de la directive 89/686/EEC et correspond à
l'Equipement de Protection Individuelle qui est décrit dans

L'Attestation de Certification CE n° 0161/18697/12 REV. 1

Attestation de Certification CE validé par :

ANCI Servizi Srl

Sezione CIMAC

C/SO G. Brodolini n°19

27029 VIGEVANO - ITALIE

Fait à Barletta, le 30 Janvier 2013

Matteo Vitobello, PDG





Nous, Over Teak, attestons et certifions, dans un souci de transparence auprès de notre clientèle que la conception et les certifications de notre gamme de chaussures de sécurité sont faites en Italie.

1. Les matières premières et fournitures (cuir, tissu, PU,...) sont achetées en Italie et stockées dans notre unité de production à Barletta.
2. L'assemblage des tiges est fait en Europe (environ 350 km de notre site de production de Barletta).
3. L'injection est réalisée sur notre site de production de Barletta (Italie).

Fait à Barletta, le lundi 4 janvier 2010

OVER TEAK S.r.l.
Via dell'Unione Europea, 28
70051 Barletta (BT)
P.iva 04130560727