

FICHE TECHNIQUE

COMP 27 UNITANO S3



CARACTÉRISTIQUES

- ⚙ Botte fourrée en cuir fleur hydrofuge
- ⚙ Hauteur de botte à mi-mollet
- ⚙ Haut de col fini et gansé, lanière cuir pour faciliter l'enfilage
- ⚙ Botte entièrement fourrée en laine polyuréthane isothermique
- ⚙ Première de propreté antistatique lavable et traitée anti-bactéries
- ⚙ Embout synthétique **Unicomp**® 200 joules non métallique extra large en polymère technique, anticorrosion, aucune conduction thermique, amagnétique.
- ⚙ Lame anti-perforation en acier inoxydable vernis polyuréthane sans utilisation de substance SVHC dans le strict respect de la réglementation REACH®
- ⚙ Semelle **NEW SOLAGRIP**® crantée adaptée aux terrains accidentés avec renfort PU au décroché pour une prévention des cisaillements et coupures. Semelle résistante aux hydrocarbures, antidérapante, grande flexibilité et souplesse, antistatique, avec absorption de choc dans le talon
- ⚙ Contrefort renforcé avec renfort PU anti-abrasion, remonté PU latérale et sur embout
- ⚙ Chaussant 11 Mondopoint.
- ⚙ Montage injecté sur tige cardée.
- ⚙ Pointure 38 au 48.

Norme : EN ISO 20345 : 2011 Rev.1 S3 SRC

Certification Cimac : 0161/8725/04 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.



Résultats aux tests (Norme EN ISO 20345 :2011)

Performances et caractéristiques de la semelle

	Exigences Normes	Résultats Uniwork
Détermination de la résistance aux glissements « SRC »		
Selon la norme EN ISO 20 345 : 2011 5.11		
<i>Test de la semelle : sur céramique lubrifiée : eau, détergents</i>		
Position à plat sur pointure 42 EN ISO 20345: 2011	≥ 0,32	0,41
Position inclinée sur pointure 42 EN ISO 20345:2011	≥ 0,28	0,36
<i>Test de la semelle : sur acier avec glycérine</i>		
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 :

Norme EN ISO 20 345 : 2011

5.4.6 Perméabilité à la vapeur d'eau, pointure 42 (en mg/cm ² h)	≥0.8	3.1
5.4.6 Coefficient de vapeur d'eau, pointure 42 (en mg/cm ²)	≥15.0	32.5

Doublure®

Norme EN ISO 20345 : 2011

5.5.3 Perméabilité à la vapeur d'eau (en mg/ cm ² h)	≥2,0	5.0
5.5.3 Coefficient de vapeur d'eau (en mg/cm ² h)	≥20,0	40.6

Résistance à la perforation

Norme EN ISO 20345 : 2011

6.2.1.1.2 Résistance à la perforation

Test 1	Pointure 38	≥ 1100 N
	A 1100N l'insert anti perforation ne présente pas de perforation complète	
Test 2	Pointure 42	≥ 1100 N
	A 1100N l'insert anti perforation ne présente pas de perforation complète	
Test 3	Pointure 48	≥ 1100 N
	A 1100N insert anti perforation ne présente pas de perforation complète	

Antistatisme

6.2.2.2 Chaussure antistatique

Norme EN ISO 20345 : 2011

• Test à sec, pointure 42	Entre 1.00 X 10 ⁵ Ω et 1.00 X 10 ⁹ Ω	9.72 X 10 ⁸ Ω
• Test en condition humide, pointure 42	Entre 1.00 X 10 ⁵ Ω et 1.00 X 10 ⁹ Ω	6.62 X 10 ⁸ Ω

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	35 J
--	--------	------

DECLARATION DE CONFORMITE

Nous:

OVER TEAK Srl

Via Dell'Unione Europea, 28

76121 BARLETTA - Italie

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

Chaussure haute « UNITANO S3 »

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

L'Attestation de Certification CE n° **0161/8725/04 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