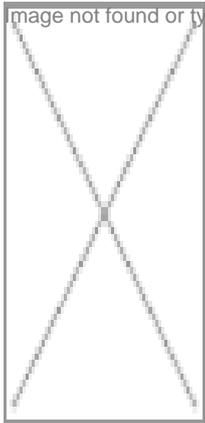


Seeds - Turtle Skin

[Accueil](#) / [BBI](#) / [Produits](#) / [Gants de protection](#)

Des gants qui allient anti-piqûre et dextérité



La gamme des gants CP Neon Turtle Skin commercialisés par la société Seeds sont particulièrement destinés à la protection anti-coupure et plus spécifiquement contre les piqûres d'aiguilles et perforations par des pièces de métaux acérées, ébarbures et débris de verre. Répondant à de nombreuses applications, par exemple dans le traitement des déchets, le recyclage ou la manipulation des verres et des métaux, ces gants protègent la paume et les doigts jusqu'aux ongles et sont suffisamment légers et minces pour voir être enfilés sous des gants aussi fins que des gants en nitrile. Ils sont par ailleurs lavables en machine. Cette gamme comprend trois modèles qui varient en résistance et en rigidité.

Le premier est le TurtleSkin CP Neon Insider 330 de grade 4 contre la coupure – ce rang est peu significatif concernant les performances contre les piqûres, la norme européenne utilisant des pointes de 4,5 mm de diamètre. Il est particulièrement fin et offre une excellente dextérité.

Le second modèle, plus polyvalent, est le TurtleSkin CP Neon Insider 430, de grade 5 contre la coupure. Il protège les mains contre les éclats de verre, écharde métalliques et aiguilles hypodermiques avec une résistance supérieure à 400 g*. A titre d'exemple, le niveau de dextérité permet d'utiliser facilement un marteau et un clou, ou encore un clavier.

Le plus protecteur est le TurtleSkin CP Neon Insider 530, grade 5 contre la coupure, qui offre pour sa part une résistance supérieure à 700 g contre les aiguilles hypodermiques. D'une conception similaire aux autres gants CP Neon de la marque, il offre une dextérité supérieure aux autres gants de cette classe présents sur le marché.

* Pour juger de la qualité d'un gant anti-piqûre, la norme américaine utilise des aiguilles de gauge 21G, 25G ou 28G. Chez TurtleSkin, c'est une aiguille de gauge 28G (0,32 mm de diamètre) qui est utilisée. Elle est appliquée sur le gant avec un angle de 90 degrés à une vitesse 500 mm/min. Cette opération est répétée 12 fois et la force moyenne requise pour percer le gant est enregistrée.