



XOLID S3 HRO SRC



CARACTÉRISTIQUES

- 🔧 Chaussure de sécurité spéciale soudeur montante en cuir croupon pigmenté hydrofuge
- 🔧 Col matelassé, quartier réfléchissant sur le contrefort.
- 🔧 Laçage rapide sur œillets ronds inoxydables
- 🔧 Languette de protection anti-projection, à débouclage rapide par scratch
- 🔧 Piqûres fil ignifugé.
- 🔧 Chaussure entièrement doublée avec doublure HK3
- 🔧 Habillage matelassé de l'embout.
- 🔧 Première de propreté Giove®.
- 🔧 Embout 200 joules extra large en polymère technique Unicomp®
- 🔧 Lame anti-perforation en textile composite Armateak®
- 🔧 Semelle type X3® cramponnée, en PU et caoutchouc résistante aux hydrocarbures, antidérapante, grande flexibilité et souplesse, antistatique, avec absorption de choc dans le talon et système anti torsion
- 🔧 Semelle HRO résistante à haute température 300 ° en contact 1 minute.
- 🔧 Chaussant homme grand confort 11 Mondopoint.
- 🔧 Montage injecté sur tige cardée.
- 🔧 Pointure 38 au 48.



Norme : EN ISO 20345 : 2011 S3 HRO SRC

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





Résultats aux tests (Norme EN ISO 20345 :2011)

	Exigences Normes	Résultats Uniwork
Performances de la tige : croupon pigmenté hydro Norme EN ISO 20345 : 2011		
5.4.6 Perméabilité à la vapeur d'eau, peinture 42 (en mg/cm ² h)	≥0.8	1,0
5.4.6 Coefficient de vapeur d'eau, peinture 42 (en mg/cm ²)	≥15.0	17,6
Doublure HK3® : Norme EN ISO 20 345 : 2011		
5.5.3 Perméabilité à la vapeur d'eau (en mg/ cm ² h)	≥2.0	6,6
5.5.3 Coefficient de vapeur d'eau (en mg/cm ² h)	≥20.0	53,3
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		



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