

EN-388

EN-388 är en Europa standard som företag kan testa sina produkter mot. Resultatet består av fyra värden; Nötning, Skärbeständighet, Rivhållfasthet och Punkteringsmotstånd.

EN 388



Nötning (EN 388 6.1): För att mäta ett materials/föremåls motstånd mot nötning så används ett roterande slippapper med ett angivet tryck. Man mäter det antal varv som behövs för att nöta hål i materialet. Högsta skyddsnivå är 4, vilket motsvarar 8 000 varv.

Skärbeständighet (EN 388 6.2): Det finns inget tyg som ger ett helt säkert skydd mot vassa föremål. Inte ens en stålskiva står emot hur mycket som helst. Testet genomförs genom att en roterande kniv får skära igenom testmaterialet. Kniven skär med konstant tryck och hastighet. Resultatet jämförs med ett referensmaterial och man erhåller ett index. Högsta skyddsnivå är 5, vilket motsvarar ett index på 20.

Rivhållfasthet (EN388 6.3): För att testa rivhållfastheten görs ett snittas i materialet som ska testas och därefter mäter man den kraft som behövs för att riva isär materialet. Högsta skyddsnivå är 4, vilket motsvarar en kraft på 75 Newton.

Punkteringsmotstånd (EN 388 6.4): Ett materials motståndskraft mot punktering, mäter hur hög kraft som behövs för att sticka hål i materialet. Testet genomförs genom att en spik som har ett bestämt mått och viss hastighet (10 cm/min) pressas mot materialet. Ju högre kraft/tryck spiken behöver för att tränga igenom materialet desto högre värde. Här är högsta skyddsnivå 4, som motsvarar en kraft på 150 Newton.

För att göra testet överskådligt finns här en matris som visar förhållandet mellan de olika momenten. På ett tydlig vis kan här ses vilka resultat från testen som krävs för att uppnå ett visst betyg.

EN-388					
Skyddsnivå	1	2	3	4	5
Nötningsmotstond (varv)	100	500	2000	8000	
Skärbeständighet (index)	1,2	2,5	5,0	10,0	20,0
Rivhållfasthet (Newton)	10	25	50	75	
Punkteringsmotstånd (Newton)	20	60	100	150	