

Les gants de protection

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

Des solutions pour tous les environnements



Sur le marché très atomisé des gants de

protection, les ventes se concentrent de plus en plus sur deux segments contrastés. L'un concerne des produits toujours plus techniques qui conjuguent un haut niveau de protection à une dextérité, un confort et une longévité élevés. Ils constituent une offre en adéquation avec la démarche adoptée par des entreprises de plus en plus nombreuses qui, en matière d'achats d'EPI, accordent une grande importance au coût total d'acquisition des produits. A l'autre bout de la gamme, dans un contexte économique difficile, les gants basiques sans valeur ajoutée particulière génèrent eux aussi des ventes importantes pour répondre à des applications moins exigeantes en matière de protection de la main auprès d'utilisateurs à la recherche du prix le plus bas.

Des chiffres émanant de la Direction des risques professionnels de la Cnam indiquent que les blessures des mains et des doigts ont représenté plus de 20% des quelque 618 000 accidents du travail enregistrés en France en 2013 et occasionné la perte de plus de 4,5 millions de journées de travail. La protection de la main représente donc un enjeu important d'un point de vue humain, social et économique. Destinés à protéger la main des risques mécaniques, thermiques et chimiques dans la plupart des cas, mais aussi de ceux engendrés par des facteurs divers comme les rayonnements, les vibrations ou le courant électrique, les gants de protection ont aussi pour fonction de mettre certains produits à l'abri du contact humain. Si le gant idéal n'existe pas – un gant étanche dans lequel on ne transpire pas, sur lequel la coupure et la perforation n'ont aucune prise et qui laisserait toute la dextérité naturelle de ses doigts à l'utilisateur – la recherche menée par les fabricants spécialisés dans cet EPI qui répond à des normes européennes aux exigences accrues débouche toutefois sur des produits qui se rapprochent de plus en plus d'une seconde peau performante dans les différents environnements de travail dans la construction et l'industrie, un secteur auquel nous nous attacherons plus particulièrement dans ce dossier.

Coupé/cousu, tricoté ou trempé

Les gants fabriqués à partir de textile et/ou de cuir relèvent de deux méthodes de confection principales. L'une consiste à découper dans la matière concernée la paume et le dos des gants puis à les assembler par piqûre (coupé/cousu) et l'autre à tricoter le gant à partir de fils et/ou de fibres naturelles ou synthétiques qui pourra par la suite être enduit d'une matière (enduction) lui

conférant certaines propriétés. Les gants trempés résultent quant à eux du trempage d'une forme (en céramique ou en métal) dans un bain de liquide (élastomère ou plastique). Ils sont ensuite vulcanisés et gélifiés avant de faire l'objet de diverses finitions. Ces gants totalement étanches, pour une durée toutefois limitée dans le temps, relevant d'une catégorie de produits (incluant les gants à usage unique) utilisés notamment pour protéger les mains des produits chimiques peuvent être supportés (la forme est alors revêtue d'un tricot textile avant le trempage) ou non. Dans le premier cas, ils pourront être portés à même la peau alors que dans le second, ils devront avoir fait l'objet d'un floquage ou d'un poudrage préalable à leur utilisation.

Le tricoté a pris la main sur le cuir

Les gants en cuir ont longtemps dominé le marché de la protection de la main contre les risques mécaniques. Cette matière naturelle souple et respirable qui peut subir des traitements destinés à la rendre hydrofuge, oléofuge (par adjonction de résines fluorées) ou encore résistante à la chaleur (par incorporation d'huiles minérales), parfois doublée de fibres naturelles ou techniques, a toujours ses adeptes. Toutefois, le recours au gant en cuir s'est raréfié au fil du temps dans les différents secteurs de l'industrie et tend à se cantonner à des applications très spécifiques comme le soudage. Grâce à ses nombreux atouts, le gant tricoté s'est en effet imposé sur le marché au détriment du gant en cuir qui malgré des qualités certaines présente, dans de nombreuses applications, un niveau de performance inférieur, particulièrement en ce qui concerne la dextérité, pour un prix souvent supérieur à celui d'un gant tricoté en fibre synthétique. Ce dernier génère aujourd'hui le plus fort volume des ventes des gants de protection, en particulier dans l'industrie.

Ce type de gant généralement lavable existe avec ou sans coutures. Dans ce dernier cas (on parle de gant tricoté un fil), le confort du gant est renforcé puisqu'il n'existe aucune couture susceptible d'exercer une pression sur un quelconque endroit de la main et de provoquer des blessures à la longue. La possibilité de mélanger des fils et fibres différents dans un même gant, soit que le mode de tricotage superpose deux fils différents (technique du vanisage), soit en ayant recours à un fil guipé dont l'âme est entourée d'un ou plusieurs fils aux caractéristiques différentes, confère au gant tricoté la possibilité d'assurer plusieurs fonctions, protection anti-coupure et imperméabilité, par exemple. Par la présence éventuelle de fibres élastiques, ce type de gant au dos aéré reste près de la main pour favoriser le confort et la dextérité nécessaire à certains travaux, laquelle dépend aussi de l'épaisseur du tricot réalisable dans diverses mailles (jersey, bouclette...) qui influe également sur la résistance mécanique et thermique du gant. Cette épaisseur est conditionnée par la jauge du gant indiquée par un chiffre correspondant au nombre d'aiguilles utilisées par pouce. Plus ce chiffre est élevé (à notre connaissance, la jauge 18 serait aujourd'hui la plus élevée en matière de gant de protection tricoté), plus le gant est fin pour favoriser la meilleure dextérité possible.

La technologie du gant tricoté avec enduction (trempage dans un bain de matière), totale ou partielle (paume, bout ou ensemble des doigts), a quant à elle littéralement révolutionné le marché des gants de protection et ce segment génère aujourd'hui les plus fortes ventes sur le marché, de l'avis unanime des fournisseurs.

Performances croissantes des fibres synthétiques

A l'instar du cuir, d'autres matières naturelles comme le coton, la laine et la soie qui entraient autrefois couramment dans la composition des gants de protection sont aujourd'hui devenues d'une utilisation quasiment marginale et se sont vus largement supplantées par les fibres synthétiques. A celles mises au point à partir des années 1930 par des industriels d'envergure mondiale dont l'Américain DuPont et le Néerlandais DSM ou encore le japonais Nihon Sanmo – chronologiquement le nylon, le polyester, l'acrylique ou encore l'élasthanne, pour

l'approvisionnement de l'ensemble des fabricants de la filière vêtements – se sont ajoutées des fibres dites techniques présentant des niveaux de résistance jusqu'alors inégalées aux différentes agressions que peuvent subir les mains. Sans faire la liste exhaustive de ces matières synthétiques, on citera la catégorie des para-aramides, tels le Kevlar® et le Twaron® utilisés pour leur haute résistance mécanique, notamment vis-à-vis de la coupure et de la déchirure et leur bonne tolérance à la chaleur ; les méta-aramides, dont le Kermel®, des fibres très résistantes à la chaleur ainsi que les fibres polyéthylène (Dyneema®, Spectra®), qui, outre une bonne résistance à la coupure et à l'abrasion, sont insensibles aux produits chimiques et aux solvants. Plus récemment encore, la gamme des fibres synthétiques utilisées dans la fabrication des gants de protection s'est élargie de nouveaux produits parmi lesquels les fibres de haute technologie Thunderon®, une fibre anti-statique qui évite détérioration des composants ou produits manipulés et possède également un effet antibactérien et une forte résistance à l'usure et Thinsulate®, une fibre hydrophobe appréciée pour son pouvoir chauffant très élevé.

L'enduction sous différentes formes

Du côté des polymères dont sont faites les enductions des gants trempés et tricotés enduits et qui déterminent en grande partie le niveau de protection des gants en fonction des environnements dans lesquels ils seront placés, la palette des matières s'élargit et gagne elle aussi en performance grâce aux avancées régulières des industries chimiques et de certains fabricants de gants qui, comme pour le développement de certaines fibres, sont à l'origine de matières nouvelles qu'ils font breveter. Tout comme les fibres pour le tricotage, les matières naturelles qui étaient autrefois utilisées pour l'enduction totale ou partielle des gants, dont le latex et le caoutchouc, sont aujourd'hui presque toujours des produits de synthèse. Bon protecteur contre la coupure et la perforation et possédant un bon grip, le latex connaît une certaine désaffection car il est à l'origine de nombreuses allergies et s'avère inadapté aux chaleurs élevées et aux environnements huileux. Pour ces raisons, le nitrile et le polyuréthane sont aujourd'hui beaucoup plus utilisés.

Caoutchouc de synthèse offrant une bonne résistance à d'assez nombreux produits chimiques et aux huiles et graisses ainsi qu'à l'abrasion, à la perforation et à la chaleur, le nitrile est utilisé sous sa forme simple qui confère une bonne imperméabilité au gant ainsi que sous la forme mousse de nitrile, une matière microporeuse laissant la main respirer qui résiste bien à l'abrasion et à la coupure en milieu sec et écarte les risques d'allergies. Offrant un bon niveau de résistance à l'usure, à l'abrasion et à la déchirure, le polyuréthane (PU) est sans doute l'autre matière d'enduction la plus utilisée. Laissant elle aussi la main respirer, elle permet un bon grip en milieu sec et ne durcit pas au froid mais, contrairement au nitrile, ne fait pas barrière à la pénétration des liquides. On peut allonger cette liste du PVC, un plastique offrant une bonne protection chimique, notamment aux acides, mais qui semble entrer de moins en moins souvent dans la composition de gants de protection, sans doute à cause de son manque de souplesse. D'autres polymères encore, de développement plus récent, atteignent une haute performance en matière de protection mais sont souvent fragiles et chers et, pour ces raisons, cantonnés à des niches de marché. C'est notamment le cas du butyle et du fluoroélastomère, des caoutchoucs synthétiques utilisés pour certains gants de haute protection chimique.

La coupure, une problématique très répandue

A l'origine d'un tiers des accidents de la main sur l'ensemble des secteurs d'activité, une proportion qui s'élève encore nettement dans certains secteurs comme la mécanique où l'on manipule des objets lourds et contondants, souvent dans des environnements huileux, la coupure est l'un des risques les plus répandus. Pour écarter ce danger, des solutions diverses ont été développées à partir de la fin du siècle dernier dans la famille des gants tricotés à enduction

touchant à l'ensemble des aspects concernant un gant, de la technique de tricotage mise en œuvre à la qualité de son grip en passant bien évidemment par la nature des fibres de son tricot. Comme on l'a évoqué plus haut, après les para-aramides de type Kevlar, l'utilisation des fibres polyéthylène a permis d'élargir les solutions en matière d'anti-coupure. Certains gants possèdent même des fibres de verre enrobées dans leur tricot, une solution certes efficace mais susceptible de provoquer des allergies. Une évolution notable récente en la matière porte sur l'apparition dans certaines gammes spécialisées dans la protection contre la coupure de gants bénéficiant d'une technologie mariant des fibres polyéthylène à des filaments en acier ou en inox associée à des enductions étanches de nouvelle génération. Elles obtiennent le plus haut niveau de protection à la coupure, soit le niveau 5 dans l'EN 388, et également d'excellents résultats au test de l'ISO 13997 qui mesure la résistance à la coupure en joules (celle-ci peut atteindre une soixantaine de joules) selon une méthode jugée plus fiable et plus proche des conditions réelles d'utilisation des gants (cf. encadré sur les normes). Figurant parmi les tout premiers segments du marché des gants de protection, les produits garantissant une protection contre la coupure génèreraient environ un tiers des ventes globales de gants de protection, selon les propos des fournisseurs, la protection de niveau intermédiaire (niveau 3) menant la danse. Selon plusieurs fabricants, le gant tricoté avec enduction offrant une résistance de niveau 3 contre la coupure serait même devenu le standard du marché remplaçant le gant docker en tissu, ce qui traduit une indéniable montée en gamme de ce segment de l'EPI.

Des technologies innovantes

La recherche permanente du meilleur compromis entre protection, confort et dextérité mène les fabricants du marché à lancer de nouveaux produits très régulièrement. L'un des leaders mondiaux du marché indique sur ce point réaliser 30% de ses ventes avec ses nouveaux produits. Même si certaines nouveautés relèvent surtout du marketing, ce renouvellement rapide des gammes de la plupart des fabricants va de pair avec le lancement régulier de technologies innovantes sur ce segment de marché de l'EPI. Ainsi, l'assertion selon laquelle protection maximale rime avec très faible niveau de confort et de dextérité n'est plus vraie, la recherche du meilleur compromis évoqué quelques lignes plus haut ayant débouché sur la création de gants performants et ergonomiques.

Après l'innovation majeure qu'a représenté à la fin des années 1990 l'apparition de gants à support tricoté sans coutures munis d'enductions évitant la pénétration des éléments liquides, le marché a continué à avancer. Il recherche sans cesse des solutions plus efficaces conduisant à une amélioration de la productivité découlant d'une meilleure ergonomie des gants, dont certains modèles anatomiques reproduisent la forme de la main au repos, et d'une finesse accrue favorisant la dextérité. Côté confort, les innovations se sont également succédé, l'utilisation de fibres comprenant des micro-capsules qui permettent une régulation de la transpiration des mains figurant parmi les plus récentes. La protection reste bien évidemment une préoccupation majeure et, outre le recours à des polymères toujours plus performants, il faut mentionner l'existence de produits à enduction multiples qui élargissent le spectre de la protection assurée par un gant unique, répondant ainsi à l'attente du marché en produits polyvalents.

Rationalisation et spécialisation de l'offre

L'offre des fournisseurs a-t-elle tendance à s'élargir ou à rétrécir ? Les réponses fournies à cette question indiquent que celle-ci tend, d'une certaine manière, à se rationaliser pour répondre à la demande des utilisateurs finaux, exprimée surtout par les structures les plus importantes, dans une offre qui leur évite d'avoir à gérer des centaines de références (sur ce point, on peut évoquer une étude menée par un fabricant indiquant que moins de dix gants réunissait l'ensemble des caractéristiques de 400 produits différents !).

Conformément au souhait de leurs clients, utilisateurs finaux des produits, les distributeurs se prononcent eux aussi en faveur d'une offre rationalisée adaptée aux besoins de leurs clients, comportant des produits polyvalents aptes à protéger de plusieurs catégories de risques. Un type d'offre qu'ils apprécient d'autant plus qu'elle est pour eux synonyme de réduction des coûts (stockage plus limité, moins de temps pour passer les commandes...).

Parallèlement, la volonté de certains fabricants d'apporter des solutions à l'ensemble des problématiques et de se positionner sur des marchés de niche, ou celle d'acquérir une image forte dans la protection d'un type de risque spécifique (chimique, anti-coupure...) mène à une spécialisation de l'offre qui se traduit inévitablement par l'élargissement ou l'approfondissement de certaines gammes, malgré le retrait régulier de modèles tombés en désuétude. Au global, les acteurs du marché font état d'un élargissement de l'offre portant surtout sur le segment constitué par des gants à faible valeur ajoutée vendus à bas prix, produits d'importation asiatiques et autres références de MDD.

Raisonner « coût global d'utilisation »

Pour faire le meilleur choix en matière de gants de protection, raisonner "coût global d'utilisation", sans se limiter au prix des produits est une démarche qui monte en puissance, et cela est vrai aussi dans d'autres familles de produits que les EPI. C'est en tout cas ce que rapportent de nombreux fabricants lorsqu'ils évoquent le dialogue qu'ils entretiennent avec leurs interlocuteurs au sein des entreprises utilisatrices auprès desquelles ils mènent des actions de préconisation de produits, ingénieurs sécurité et autres acheteurs dont ils remarquent au passage qu'ils sont de mieux en mieux formés à la protection du risque.

Outre le prix, le coût global prend en compte des paramètres divers que l'acquéreur d'un produit n'a pas toujours en tête au moment de l'achat et qui, au final, se traduisent par des économies, d'argent et de temps, quand ils ne jouent pas un rôle dans la qualité de vie au travail et les rapports sociaux au sein de l'entreprise. La performance et la robustesse du produit figurent bien sûr au tout premier plan de ces paramètres. En effet, il est plus intéressant d'acheter un seul gant, même coûteux, mais performant et durable que plusieurs produits qui, au final, engendreront un coût d'acquisition supérieur tout en offrant une qualité inférieure, sans parler du coût de recyclage des produits engendré par une forte consommation de produits à faible durée de vie. Dans certains cas, le fait d'écarter le risque de contamination des produits manipulés est aussi à prendre en compte parmi d'autres facteurs réduisant le coût de manière plus ou moins directe. Une partie du soutien qu'apportent les fournisseurs à leurs revendeurs – formations aux produits, documentations et guides de choix, matériels pour tester les gants et échantillons de produits pour les essayer en conditions réelles d'utilisation – vise d'ailleurs à mettre la distribution en mesure de diffuser auprès de ses clients les informations permettant à ces derniers de mieux cerner cette notion de réduction du coût global par une meilleure connaissance des produits.

Nombre de fabricants se sont engagés dans une démarche visant à aider les entreprises à réduire leurs coûts d'acquisition des gants, partie intégrante du coût global d'utilisation. A cet égard, il faut évoquer le concept RPS (Rostaing Performance Solution) mis au point par le fabricant spécialiste des gants de protection contre la coupure. Ce concept décrit à la direction commerciale de l'entreprise familiale comme « un accompagnement complet des utilisateurs dans leur plan de progrès de réduction des coûts » est un processus qui débute systématiquement par une phase d'étude des besoins et se déroule sur plusieurs mois. Fabriqués au départ en petites séries pour un utilisateur identifié, les gants développés par Rostaing selon cette démarche qui reflète systématiquement une préoccupation de développement durable sont appelés à intégrer l'offre standard du fabricant, logotés « RPS ». Un exemple en est donné avec la présentation du gant Blacktop™ dans ce même dossier, un gant qui répond à la triple problématique de protéger les mains des risques de coupure, réduire le coût annuel de ce type de protection pour les entreprises

utilisatrices et répondre à des exigences de développement durable.

Prise en compte du développement durable

Concevoir et utiliser des produits en ayant en tête la préservation de notre planète est une préoccupation largement partagée par les différents acteurs du marché depuis plusieurs années déjà, les fabricants ayant à cœur de répondre sur ce point à une exigence exprimée par nombre d'entreprises clientes utilisatrices, particulièrement parmi les grands comptes. Cette préoccupation dans le développement durable se manifeste avant même la fabrication des produits, avec la certification Iso 14001 des unités de production, et touche jusqu'aux emballages avec l'existence de packagings verts en carton recyclé. Elle se traduit entre autres par la production de gants de protection à base aqueuse, laquelle monte en puissance, par la mise sur le marché de gants exempts de certains produits nocifs, comme le garantit la certification Oeko-tex appliqués à des produits de plus en plus nombreux, et conformes à la réglementation REACH, ou encore par le recours à certaines matières naturelles comme le coton bio ou le bambou (bien que certains jugent peu conforme avec une démarche écologique le recours à des matières dont le traitement requiert des quantités importantes d'eau...). Aboutissement d'une recherche menée depuis plusieurs années, un gant biodégradable était lancé sur le marché il y a deux ans par Showa qui, sauf erreur de notre part, est le seul fabricant à avoir développé un tel produit.

Du côté de la préservation de la santé au travail, outre prémunir les utilisateurs des différents types de risques encourus par la main lors de l'exercice de certaines tâches qui est la raison même de l'existence des gants de protection, on note que des formulations exemptes de produits susceptibles de provoquer des allergies cutanées concernent des produits en nombre croissant. Certains fabricants se sont d'ailleurs rapprochés de laboratoires indépendants pour mener des essais poussés sur la tolérance cutanée de leurs gants.

Low cost et haut de gamme dominant les ventes

Si certaines marques présentes sur le marché français depuis moins de dix ans évoquent une légère progression de leurs ventes, l'ensemble de marché s'accorde à reconnaître que depuis la crise de 2008 et la baisse notable des ventes qui s'en est suivie en 2009, le marché n'a guère connu d'évolution très sensible. Toutefois, même si nous ne disposons pas de chiffres pour corroborer les propos des fournisseurs du marché, il semblerait que celui-ci évolue favorablement dans l'industrie avec des ventes tirées notamment par l'industrie automobile et ses sous-traitants. Pour ce qui est des prix des gants, en dépit des hausses conjoncturelles de certaines matières premières, et notamment du cuir, ils semblent avoir assez peu évolué au cours des trois dernières années à produits similaires, même si la stabilité des prix ne peut pas être garantie sur toute une saison par des fournisseurs qui ont à pâtir d'un taux de change dollar/euro peu favorable, contrairement à ceux qui s'approvisionnent et produisent en zone euro, ce qui représente indéniablement un avantage compétitif. La valeur du marché serait pour sa part sans doute en baisse, étant donné la proportion importante des ventes de produits low cost, presque toujours des importations asiatiques de produits sans valeur ajoutée particulière, et la présence forte des MDD sur ce segment du marché de l'EPI où, outre les centrales des groupes et des groupements de distribution, les revendeurs eux-mêmes mettent parfois en place de manière isolée des opérations de sourcing asiatique.

A l'autre extrémité de la gamme, les ventes de produits techniques haut de gamme se porteraient bien, elles aussi, des entreprises utilisatrices de plus en plus nombreuses ayant compris le bien fondé du raisonnement basé sur le coût total d'utilisation évoqué un peu plus haut. Une constatation somme toute plutôt rassurante quant à l'évolution et à la pérennité du segment de

marché de l'EPI que forment les gants de protection.

Dominique Totin

Haute protection contre la coupure

Renforcement du cadre normatif

Certains facteurs concernant l'essai du coupe-test de l'EN 388 permettant de déterminer les niveaux de performance d'un gant en ce qui concerne sa résistance à la coupure sont à l'origine de disparités de mesure qui peuvent être importantes. Les appareillages (lame utilisée, méthode d'usure de calibrage de la lame, régularité du mouvement de la lame...) et les matériaux testés (certaines fibres se prêtant mal à cet essai car provoquant une usure prématurée de la lame) peuvent être à l'origine de ces disparités.

D'ici quelques mois (fin 2015 ou début 2016 selon les propos de plusieurs fabricants) et pour les niveaux élevés (4 & 5) de résistance à la coupure, les gants devront être testés également selon la méthode décrite dans la norme EN ISO 13997 qui estime mieux la résistance à la coupure, notamment en excluant le phénomène d'usure prématurée de la lame, qu'elle exprime en Newton (N). La performance des gants hautement résistants à la coupure qui devront bientôt avoir obligatoirement subi ces deux tests pourra ainsi être indiquée de manière beaucoup plus précise, et beaucoup plus réaliste aux dires de l'ensemble du marché, qu'à travers le seul niveau de performance.

Un marché très concurrentiel

De très nombreux acteurs sont positionnés sur le marché du gant de protection, fabricants et importateurs distributeurs, monospécialistes ou multispécialistes de l'EPI, fabricants et importateurs distributeurs ... Des dizaines de fournisseurs alimentent ainsi un marché où se côtoient des marque de fournisseurs de niveaux de notoriété différents ainsi que de nombreuses MDD. En l'absence de chiffres, nous sommes dans l'impossibilité de donner les parts de marché revenant aux uns et aux autres, une dizaine de fournisseurs devant se partager l'essentiel des parts d'un marché très atomisé. Cet encadré se propose d'évoquer brièvement certains des acteurs présents sur le marché français, sans aucune prétention à l'exhaustivité, et nous débuterons avec des leaders mondiaux du marché des gants de protection industriels que sont Ansell et Mapa.

Transformateur de caoutchouc naturel à l'origine, le groupe australien Ansell est positionné sur les secteurs du médical, de l'industrie et, depuis moins de 5 ans, sur celui de la construction avec une offre reflétant tous les types de gants et couvrant l'ensemble des risques. Réalisant un chiffre d'affaires de l'ordre de 1Md \$ à travers ses ventes de gants (le groupe est aussi présent sur le marché de l'hygiène sexuelle et du bien-être), l'industriel qui réalise régulièrement des opérations de croissance externe (au cours de la seule année 2012, il rachetait Trelleborg, Hercules et Comasec), produit sa gamme dans une trentaine d'usines à travers le monde. Autre poids lourd du marché mondial, Mapa, présent sur le marché du gant synthétique depuis près de 70 ans est aujourd'hui dans le giron du groupe américain Jarden. Mapa Professionnel, la division pro de ce groupe également puissant sur le marché grand public, développe une gamme complète pour tous les secteurs d'activité, avec une spécialisation historique dans le grand trempé, fabriquée dans trois des usines du groupe implantées au Brésil et en Malaisie et conçus dans les deux centres R&D de la marque professionnelle, dont l'un est à Beauvais.

Figurant dans le top 10 des producteurs de gants dans le monde, le groupe sri-lankais ATG qui possède une dizaine d'usines en propre au Sri-Lanka se positionne comme un spécialiste du tricoté à enduction nitrile, et, dans une moindre mesure du gant trempé. La commercialisation en

France de gants sous sa propre marque remonte à moins de dix ans, ce qui explique que sa notoriété soit aujourd'hui moins forte dans notre pays que celle d'autres marques originaires de pays lointains qui y sont présentes de plus longue date, comme Showa. Implantée en France depuis une trentaine d'années, la marque japonaise élargissait son expertise il y a dix ans avec le rachat de Best, un spécialiste américain du gant de protection mono-usage, avec lequel il a alors fusionné. Après avoir été largement tournée vers l'industrie, la marque Showa à l'origine d'innovations reconnues sur le marché est aujourd'hui tournée vers tous les secteurs, avec une spécialisation plus marquée en protection chimique, gants multi-usages et protection contre la coupure. D'autres fabricants généralistes du gant de protection occupent des positions plus ou moins fortes sur le marché français du gant de protection parmi lesquels l'Allemand Uvex ou le Suédois Ejendals qui commercialise à la distribution sa gamme de gants sous la marque Tegera. Cette liste pourrait s'allonger encore d'autres marques, certaines même étant en cours de lancement sur le marché français comme G-Tek, la marque d'un multispécialiste de la protection individuelle, le groupe américain PIP (protective Industrial Products).

Nous avons évoqué l'importance sur le marché du segment de la protection contre la coupure et dans ce domaine, deux fabricants français s'imposent sur le marché national, Rostaing et Lebon. Bien que développant tous deux une gamme de protection de la main qui dépasse largement ce type de protection, ces fabricants ont développé un savoir-faire particulier et reconnu en matière de protection contre la coupure avec, pour le premier, une offre conçue en France dans les ateliers et le nouveau centre technique (R&D, laboratoire EN 388 et ISO 13997) et produite au Maroc et, pour le second, des gammes fabriquées en Pologne et en France (pour les produits à plus forte valeur ajoutée). Le Français Espuna se range également dans cette catégorie, même s'il a des produits, dont de nombreux en cuir, protégeant d'autres risques que la coupure.

Aux fabricants spécialisés dans le gant de protection s'en ajoutent d'autres, au premier rang desquels Honeywell Safety Products, groupe d'envergure mondiale multispécialiste de la protection individuelle qui figure dans le peloton de tête du marché de la protection dans de nombreux pays, et notamment en France, avec ses marques Honeywell et KCL (spécialisée en protection chimique). D'autres marques encore sont présentes sur ce marché, parfois plus connues pour leur spécialisation dans une autre famille de produits comme le spécialiste suédois du vêtement de travail Blaklader, désireux de développer une offre en vêtements et accessoires complète, ou ESAB, l'une des toutes premières marques mondiales de postes à souder qui propose une gamme de gants pour le soudage.

Les gammes de gants de protection commercialisées par la distribution professionnelle incluent bien sûr également celles d'importateurs/distributeurs spécialistes des EPI dont certains sont très bien implantés auprès de la distribution française comme Singer, Delta Plus, Difac, Seeds Industry, ou encore EuroProtection.



NitCut

Le gant NitCut est doté d'une technologie unique multicouches lui permettant d'offrir une

protection efficace contre différents types de risques. La couche extérieure en polyéthylène haute densité (PEHD) protège des risques mécaniques et notamment de la coupure avec le plus haut niveau de protection (EN 388/ 4.5.4.4). L'insertion d'une couche intermédiaire en nitrile apporte quant à elle une protection chimique (EN374 :2003), tandis qu'une couche intérieure en coton associée aux deux autres couches permet une protection contre la chaleur de contact (EN 407:2004) tout en augmentant le confort et en facilitant l'absorption de la transpiration. La paume du gant dispose de picots en nitrile augmentant le grip. En dépit de sa conception multicouches, ce gant de couleur grise d'une longueur de 300 mm existant dans les tailles 9 et 10 se caractérise également par sa souplesse qui autorise une bonne dextérité (niveau 3).



Mapa Professionnel

Krytech 579 LC

La nouvelle génération du Krytech 579, un gant anti-coupure de Mapa Professionnel, le Krytech 579 LC, est fabriqué avec un support textile sans coutures à partir de fibres de polyéthylène haute densité. Bénéficiant d'un revêtement en polyuréthane sur la paume, les doigts et les poignets, ce gant est un véritable rempart contre l'abrasion et les coupures (niveaux de protection 4343 dans l'EN 388). Initialement conçu pour l'industrie automobile, cet Epi très résistant équipé de manchettes pouvant atteindre 33 cm de long est adapté à de nombreux autres secteurs et notamment l'industrie du papier et la mécanique. Outre son efficacité en matière de protection, il offre une excellente préhension en milieu sec ou sale, une très bonne sensibilité tactile grâce à une épaisseur réduite ainsi qu'un confort optimal grâce au recours à des fibres respirantes et au polyuréthane.



Uvex Heckel

Phynomic C 3

Offrant une résistance élevée à la coupure, phynomic C3 est un gant combinant un fil haute performance et une enduction en aqua-polymère (base aqueuse) fine et robuste qui garantit une excellente dextérité et un haut niveau d'adhérence dans des conditions de travail principalement sèches. Bénéficiant d'une longue durée de vie et lavable en machine à 40°C, il présente une résistance très élevée également à l'abrasion et à la déchirure (EN 388 – 4343). Cet epi ergonomique fabriqué en Allemagne répond à la norme uvex pure standard garantissant une excellente tolérance cutanée (testée et certifiée dermatologiquement) et ne comprend aucune

substance nocive. Il est particulièrement adapté aux travaux de précision.



Ansell

Hyflex 11 531

Ultraléger et confortable, le gant Hyflex réf. 11 531 (EN 388 4.3.4.2) est un gant tricoté bénéficiant du nouveau fil Intercept™, une technologie exclusive d'Ansell qui, outre offrir une bonne protection contre la coupure, garantit une grande dextérité à l'utilisateur tout en réduisant la fatigue des mains grâce à la technologie Zonz™ Comfort fit. Par ailleurs, la formulation Fortix de ce gant sans silicone au coloris peu salissant renforce son grip et sa résistance à l'abrasion.



Rostaing

Blacktop

Blacktop RPS Concept™ est un gant tricoté en fils Zirniium® pour une protection optimale à la coupure (EN 388 5/5 et Iso 13997 : 33,4N) à enduction polyuréthane noire possédant à la paume un renfort en cuir à la découpe ergonomique et anatomique qui lui apporte une résistance optimale de 4/4 à la perforation et à l'abrasion (concernant l'abrasion, sa résistance de 30 000 cycles est près de 4 fois supérieure à l'exigence de la norme qui est de 8 000 cycles). Ce gant Rostaing breveté aux doigts dégagés pour favoriser la dextérité est doté d'un très bon grip sur une surface grasse ou huileuse. Disponible dans les tailles 7 à 11, Blacktop convient parfaitement aux travaux de tôlerie, verrerie, plasturgie et maintenance.



Seeds Industry

Cold Bump

Cod Bump INXS, distribué par Seeds Industry, est un gant présentant le plus haut niveau de résistance à la coupure dans l'EN 388 (4.5.4.4) grâce à son support tricoté BladeX 5. Son

enduction nitrile sablée sur la paume lui confère un excellent grip dans les environnements gras et secs. Pour une meilleure protection aux chocs et un plus grand confort, il est renforcé de latex à la paume et de TPR sur le dessus de la main.



Ejendals

Tegera 321

La référence 321 de la gamme Tegera commercialisée par Ejendals est un gant polyvalent en cuir synthétique souple convenant aux travaux de montage dans un environnement sec. Sans chrome et sans silicone, ce gant répondant aux exigences de l'EN 388 avec les niveaux de résistance 2.1.2.1. peut être porté sans risque par les utilisateurs sujets aux allergies. Il possède un index renforcé qui augmente la protection de l'utilisateur et sa longévité.



Lebon Protection

Industrielle Powerfit

Powerfit est un gant de protection contre la coupure de niveau trois tricoté jauge 13 sans couture en filament 100% polyéthylène haute densité avec insertion de la panne et une enduction Clean PU de coloris gris sur la paume et l'extrémité des doigts. Ce gant EN 388 (4.3.4.3) tricoté avec de l'élasthanne procurant un maximum de dextérité possède une très forte résistance à l'abrasion. Grâce à l'élasticité du tricoté associée à la souplesse de l'enduction, Powerfit est un EPI très confortable adapté à tous les secteurs.



Sweetco Manusweet

Aquaflex

Se rangeant dans la gamme Teckni-Grip de Manusweet, Aquaflex est un gant haute technologie à double enduction latex bleu + latex foam noir sur support polyester et nylon (jauge 13).

Garantissant une imperméabilité sur toute la surface de la main et un excellent grip, ce gant souple et sans couture à poignet élastique offrant une très bonne résistance à la déchirure (EN 388 – 2131) parfaitement adapté pour une utilisation en milieu aqueux est idéal pour des tâches de manutention moyenne.



Euro Protection

Technologie Miizu®

Offrant un niveau maximal de résistance à la coupure dans l'EN 388 (4.5.4.2), le gant 1Cray distribué par Euro Protection appartient à la gamme Miizu®, une nouvelle génération de gants polyuréthane à base aqueuse Impranil® sans solvant (notamment exempts de DMF diméthylformamide) développés exclusivement par Bayer® qui protègent durablement les utilisateurs en excluant tout risque d'irritation cutanée ainsi que l'environnement, dès la phase de fabrication. Le gant 1Cray, confortable et offrant une grande dextérité, est tricoté en polyéthylène haute densité et revêtu d'une induction PU incolore sur la paume.



Maprotec

Gant fourré

Maprotec propose sous la référence LAS 566 un gant de protection confortable et chaud fourré acrylique avec une enduction sur la paume et le bout des doigts en mousse de latex naturel. Ce gant dont l'utilisation est recommandée pour la manutention générale ou lourde en milieu sec dans

un environnement froid (Industrie, BTP, Espaces verts...) répond aux normes EN 388 et EN 511.



ATG

Maxiflex Cut

Maxiflex®Cut™ d'ATG est un gant à support tricoté vanisé mêlant différentes fibres (nylon, Lycra® , polyester, polyéthylène haute densité et fibre de verre) et partiellement revêtu d'une enduction micro poreuse (brevet Maxiflex®) présentant une résistance à la coupure de niveau 3 dans l'EN 388. Ce gant équipé d'un renfort pouce/ index et d'un poignet qui ne serre pas peut être utilisé dans des tâches d'assemblage, de maintenance, de logistique et de mécanique.

D'une grande longévité, confortable et dermatologiquement neutre, il a un effet « seconde peau » qui évite d'avoir à le retirer pour des tâches de précision et apporte à la main une sensation de fraîcheur grâce au vanisage nylon.



Difac

Gant cuir Arcotek

Ce gant (réf. hydroplpa) de la marque Arcotek distribuée par Difac, en cuir pleine fleur de vache hydrofuge et à coupe américaine avec pouce palmé et retour sur index, est équipé d'un poignet en latex et d'un protège-artère. Adaptée aux travaux dans les milieux humides (sanitaire, plomberie, sylviculture, travaux du bois...), il est conforme aux exigences de la norme EN 388 avec les niveaux de résistance 2.1.2.1.



Venicut

Venicut est un gant de manutention offrant le plus haut niveau de protection contre la coupure dans l'EN 388. Ce gant fin tricoté (jauge 13) dans une fibre polyéthylène haute performance Deltanocut® est revêtu d'une enduction nitrile mousse sur la paume et bout des doigts. Il est pourvu d'un poignet élastique de 10 cm.



Showa

S-Text 376

Possédant une enduction en nitrile 3/4 avec paume enduite en mousse de nitrile sur tricot Hagane Coil™, la fibre anti-coupure à base d'acier inoxydable et de polyester développée par Showa pour sa série S-Text, le gant S-Text® 376 offre une excellente protection contre les coupures (42 N d'après la norme ISO 13997 et niveau 4 d'après la norme EN388) combinée à une bonne préhension pour tous les professionnels qui ont besoin de manipuler en toute sécurité des objets à bords tranchants en milieux humide ou huileux.



Honeywell Safety Products

Check & Go Skeleton

Les gants C&G Skeleton utilisent le concept de code couleur développé par Honeywell permettant d'identifier le niveau de résistance des gants en un clin d'œil, même à distance. Utilisables dans de nombreux secteurs (pétrochimie, construction, ferroviaire, transports, fabrication ou encore maintenance), ces nouveaux gants possédant un revêtement extérieur en caoutchouc renforcé pour la protection des os du dos de la main, des doigts et des ongles, offrent à la fois une excellente résistance aux coupures et une protection supérieure aux impacts. Le revêtement en nitrile de ces gants offre une très bonne préhension et une excellente résistance à l'abrasion. Skeleton, en polyester, permet un usage polyvalent. Skeleton 3, en polyéthylène haute densité

(PEHD), est adapté à la manipulation d'objets tranchants dans les environnements huileux et secs. Quant à la version la plus protectrice, Skeleton 5, elle utilise des matériaux composites et du Kevlar® pour protéger encore plus efficacement des coupures dans les environnements humides ou gras comme les plates-formes pétrolières. Ces gants EN 388 sont également conformes à la norme EN 420.



PIP (Protective Industrial Products)

Gant G-Tek anti-coupure

La référence G-Tek 3GX19-D318 de PIP est un gant tricoté sans coutures en nylon, Lycra et Dyneema jauge 18, donc extrêmement fin, possédant une enduction polyuréthane sur la paume et le bout des doigts. Outre sa finesse remarquable, ce gant anticoupure EN 388 (3.3.4.2) sans silicone et au dos aéré qui bénéficie de la technologie Dyneema Diamond se caractérise par un niveau de dextérité très élevé. La finition ridée de son revêtement confère également une très grande adhérence à ce gant particulièrement adapté à l'électronique et à la manipulation du verre et du métal.



Espuna

Boreas

Boreas 5 est un gant tricoté (jauge 13) en fibres techniques avec une enduction en mousse de nitrile sur la paume et le bout des doigts qui protège du froid (EN 511- 01X) et des risques mécaniques. Ce gant offrant le plus haut niveau de résistance à la coupure (EN 388 – 4.5.4.3) à dos aéré est équipé d'un poignet bord-côte. Il est adapté un environnement gras et un environnement sec jusqu'à -10°C. Il permet une grande dextérité qui le fait passer facilement d'une utilisation dans l'atelier ou sur le chantier à celle d'un terminal de saisie.



Blaklader

Gant de travail 2282

Extrait de la gamme Blaklader (réf.2282), ce gant tricoté sans couture en polyéthylène avec revêtement en nitrile sur la paume est conforme aux exigences de la norme EN 388 avec le plus haut niveau de résistance à la coupure (EN 388- 4.5.4.2). Equipé d'un poignet en maille côtelé, il est confortable, possède un bon grip et conserve toute sa dextérité à l'utilisateur.



ESAB

Curved MIG & Ttig

Fabriqués dans un cuir de bovin solide et finement coupé, les gants Curved MIG et Curved TIG sont des gants de soudeurs ergonomiques respectant la courbure naturelle de la main et avec un angle naturel du pouce pour une meilleure préhension. Entièrement doublés, manchettes comprises, ces gants à coutures renforcées par une trépointe avec piqûres en Kevlar® possèdent une zone du poignet flexible pour limiter la friction et des renforts au pouce et à l'intersection des doigts. Conformés aux normes EN 388 et EN 12477, ces gants possèdent des niveaux de résistance élevés dans les deux normes dans leurs versions MIG et TIG.