

## LOLITA S3



Existe aussi en version haute :



(Modèle LOVELY)



## CARACTÉRISTIQUES

- ❖ Chaussure de sécurité basse en microfibre type nubuck hydrofuge
- ❖ Laçage sur couronne
- ❖ Soufflet en textile hydrofuge matelassée empêchant les corps étrangers de pénétrer
- ❖ Chaussure entièrement doublée avec doublure HK3 indémaillable, résistante, résiliente et très respirante
- ❖ Embout synthétique **Unicomp**® 200 joules non métallique en polymère technique, résistant à la corrosion, aucune conduction thermique, amagnétique.
- ❖ Semelle de confort **Everdry**® antistatique et traitée anti-bactéries
- ❖ Lame anti-perforation non métallique **Zero+ Armateak**® en textile composite High Tech, résistante à la corrosion avec une résistance à 1385N pour une exigence normative de 1100N, 100% de la plante du pied protégée.
- ❖ Semelle type **Italia**®, en PU, résistante aux hydrocarbures, très antidérapante, grande flexibilité et souplesse, antistatique, avec absorption de choc dans le talon.
- ❖ Metal Free
- ❖ Chaussant féminin
- ❖ Montage injecté sur tige cardée.
- ❖ Pointure 35 au 42.



Norme : EN ISO 20345 : 2011 Rev.1 S3

Certification Cimac : 0161/18624/12 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.*



IT252423  
IT252989





## Résultats aux tests (Norme EN ISO 20345 :2011)

### Performances et caractéristiques de la semelle

#### **Détermination de la résistance aux glissements**

Exigences  
Normes

Résultats  
Uniwork

#### **Selon la norme EN ISO 20 345 : 2011 5.11**

Test de la semelle : sur céramique lubrifiée : eau, détergents

Position à plat sur pointure 42 EN ISO 20345: 2011

≥ 0,32

0,36

Position inclinée sur pointure 42 EN ISO 20345:2011

≥ 0,28

0,30

Densité couche de confort :

0,5

Densité couche d'usure :

1,00

#### **Tige (micro-nabuccatino) :**

Norme EN ISO 20 345 : 2011

5.4.6 Perméabilité à la vapeur d'eau, pointure 42 (en mg/cm<sup>2</sup> h)

≥ 0.8

2,5

5.4.6 Coefficient de vapeur d'eau, pointure 42 (en mg/cm<sup>2</sup>)

≥ 15.0

20,6

#### **Doublure HK3®**

Norme EN ISO 20345 : 2011

5.5.3 Perméabilité à la vapeur d'eau (en mg/ cm<sup>2</sup> h)

≥ 2,0

6,6

5.5.3 Coefficient de vapeur d'eau (en mg/cm<sup>2</sup> 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 35

≥ 1100 N

A 1100N l'insert anti perforation ne présente pas de perforation complète

Test 2

Pointure 38

≥ 1100 N

A 1100N l'insert anti perforation ne présente pas de perforation complète

Test 3

Pointure 42

≥ 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 38

Entre 1.00 X 10<sup>5</sup> Ω  
et 1.00 X 10<sup>9</sup> Ω

1,00 X  
10<sup>9</sup> Ω

- Test en condition humide, pointure 38

Entre 1.00 X 10<sup>5</sup> Ω  
et 1.00 X 10<sup>9</sup> Ω

9,72 X  
10<sup>8</sup> 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

21 J

## DECLARATION DE CONFORMITE

Nous:

**OVER TEAK Srl**

**Via Dell'Unione Europea, 28**

**76121 BARLETTA - Italie**

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

**Chaussure basse « LOLITA S3 »**

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

L'Attestation de Certification CE n° 0161/18624/12 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