



中华人民共和国国家标准

GB 38306—2025
代替 GB/T 38306—2019

手部防护 防热伤害手套

Hand protection—Protective gloves against thermal risks

2025-08-29 发布

2026-09-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 技术要求	2
5 测试方法	5
6 标识	6
7 制造商提供的信息	8
附录 A (规范性) 阻燃性能测试方法	9
附录 B (规范性) 接触热防护性能测试方法	11
附录 C (规范性) 表面材料火焰耐受测试方法	12
附录 D (规范性) 对流热防护性能测试方法	13
附录 E (规范性) 辐射热防护性能测试方法	14
附录 F (规范性) 少量熔融金属飞溅防护性能测试方法	15
附录 G (规范性) 大量熔融金属泼溅防护性能测试方法	16
参考文献	17

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 38306—2019《手部防护 隔热伤害手套》，与 GB/T 38306—2019 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 增加了术语“破洞”(见 3.5)；
- 更改了无害性的要求(见 4.1,2019 年版的 4.1)；
- 更改了阻燃性能等级 1 级的续燃时间的技术要求(见表 3,2019 年版的表 3)；
- 增加了接触热、对流热、辐射热、少量熔融金属飞溅、大量熔融金属泼溅性能测试后外观检查的技术要求(见 4.4.3~4.4.7)；
- 更改了接触热要求中对于 3 级及以上产品的表面材料火焰耐受测试要求(见 4.4.3,2019 年版的 4.4.3),增加了对流热、辐射热、少量熔融金属飞溅、大量熔融金属泼溅要求中对于 3 级及以上产品的表面材料火焰耐受测试要求(见 4.4.4~4.4.7)；
- 增加了手套最短长度要求及测试方法(见 4.6、5.6)；
- 增加了手套测试预处理要求(见 5.1)；
- 更改了耐磨损性、耐撕裂性、手套脱卸时间测试方法(见 5.2、5.3、5.5,2019 年版的 5.2、5.3、5.4)；
- 更改了标识的要求(见第 6 章,2019 年版的第 6 章)；
- 更改了制造商提供的信息(见第 7 章,2019 年版的第 7 章)；
- 更改了阻燃性能测试方法中的点火时间要求(见 A.2,2019 年版的 5.5)；
- 更改了接触热防护性能测试步骤及测试结果的表示(见附录 B,2019 年版的附录 A)；
- 增加了表面材料火焰耐受测试方法(见附录 C)；
- 增加了对流热防护性能测试方法中的手套背部的取样要求(见 D.1),更改了测试步骤及结果的表示(见 D.3 和 D.4,2019 年版的附录 B)；
- 更改了辐射热防护性能测试方法中的取样要求及测试结果的表示(见附录 E,2019 年版的附录 C)；
- 增加了少量熔融金属飞溅防护性能测试方法中的取样要求(见 F.1),更改了少量熔融金属飞溅防护性能测试方法中测试结果的表示(见 F.3,2019 年版的 5.9)；
- 增加了大量熔融金属泼溅防护性能测试方法中的取样要求(见 G.1),更改了测试步骤及结果的表示(见 G.2 和 G.3,2019 年版的附录 D)；
- 删除了 PVC 膜热特性测定方法(见 2019 年版的附录 E)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中华人民共和国应急管理部提出并归口。

本文件于 2019 年首次发布,本次为第一次修订。

手部防护 防热伤害手套

1 范围

本文件规定了防热伤害手套(以下简称“手套”)的技术要求、标识和制造商提供的信息,描述了测试方法。

本文件适用于防护火焰、接触热、对流热、辐射热、少量熔融金属飞溅或大量熔融金属泼溅等一种或多种形式热伤害的手套。

本文件不适用于消防和焊接作业用手套。

注:本文件测试提供的是性能等级而非防护等级。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 5456—2009 纺织品 燃烧性能 垂直方向试样火焰蔓延性能的测定

GB 8965.3—2022 防护服装 熔融金属飞溅防护服

GB/T 12624—2020 手部防护 通用测试方法

GB/T 17599 防护服用织物 防热性能 抗熔融金属滴冲击性能的测定

GB 24541—2022 手部防护 机械危害防护手套

GB 38453—2019 防护服装 隔热服

GB 42298—2022 手部防护 通用技术规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

续燃时间 afterflame time

在规定测试条件下,点火源移开后材料持续有焰燃烧时间。

注:单位为秒(s)。

3.2

阴燃时间 afterglow time

在规定测试条件下,点火源移开后或有焰燃烧终止后持续无焰燃烧时间。

注1:单位为秒(s)。

注2:本文件中阴燃指发生在损毁区域边缘并伴随损毁区域蔓延的无焰燃烧现象。在损毁区域内部,部分区域会由于前期所吸收热量的持续释放而产生红热现象,该红热现象的持续时间不计入阴燃时间。

3.3

熔融 melting

材料在高温下出现软化并可流动。

3.4

滴落 dripping

材料在熔融过程中熔化液滴的分离。

3.5

破洞 hole

试样原始结构上形成的开口、断裂或孔洞。

3.6

接触温度 contact temperature

T_c

接触热测试中,加热筒接触区域的恒定表面温度。

3.7

阈值时间 threshold time

t_t

接触热测试中,热量计温度升高 10 °C 所需的时间。

3.8

对流热传递指数 convective heat transfer index;CHTI

在规定测试条件下,使用质量为(18.00±0.05)g 的铜圆片和(25.0±5.0)°C 的初始温度测试时,热量计温升达到(24.0±0.2)°C 的时间。

注:单位为秒(s)。

3.9

辐射热传递指数 radiant heat transfer index;RHTI

在规定测试条件下,以规定的入射热通量密度进行测试时,热量计温升达到(24.0±0.2)°C 的时间。

注:单位为秒(s)。

3.10

热通量密度 heat flux density

单位时间通过热量计暴露面的热量。

注:单位为千瓦每平方米(kW/m²)。

4 技术要求

4.1 无害性

防热伤害手套应符合 GB 42298—2022 中 5.2 适用的技术要求。

4.2 耐磨损性

按 5.2 规定的方法测试时,手套耐磨损性应至少达到表 1 规定的性能等级 1 级。

表 1 耐磨损性等级

性能等级	1 级	2 级	3 级	4 级
耐磨损性/摩擦次数	100	500	2 000	8 000

4.3 耐撕裂性

按 5.3 规定的方法测试时,手套耐撕裂性应至少达到表 2 规定的性能等级 1 级。

表 2 耐撕裂性等级

性能等级	1 级	2 级	3 级	4 级
撕裂力/N	10	25	50	75

4.4 热伤害防护性能

4.4.1 通则

防热伤害手套应满足 4.4.2~4.4.7 其中一项或多项性能要求。

4.4.2 阻燃性能

具有阻燃性能的手套,按 5.4.1 规定的方法测试时,应符合表 3 的要求。

如果发生熔融,手套材料应无滴落,手套的最内层应无熔融现象,测试区域手套材料的所有层应无破洞,接缝应没有裂开。

表 3 阻燃性能等级

性能等级	续燃时间/s	阴燃时间/s
1 级	≤15	— ^a
2 级	≤10	≤120
3 级	≤3	≤25
4 级	≤2	≤5

^a 阻燃性能等级为 1 级时,阴燃时间不作要求。

4.4.3 接触热

具有接触热防护性能的手套,按 5.4.2 规定的方法测试时,应符合表 4 的要求。

手套的最内层应无熔融和破洞现象。

表 4 接触热性能等级

性能等级	接触温度 $T_c/^\circ\text{C}$	阈值时间 t_t/s
1 级	100	≥15
2 级	250	≥15
3 级	350	≥15
4 级	500	≥15

接触热防护性能测试结果为 3 级或 4 级时,应进行表面材料火焰耐受测试。按 5.4.3 规定的方法进行测试,续燃时间不应超过 3 s,阴燃时间不应超过 25 s,火焰未蔓延至试样顶部或两侧边缘,无熔融滴落、破洞等现象,否则接触热性能等级只应标称为 2 级。

4.4.4 对流热

具有对流热防护性能的手套,按 5.4.4 规定的方法测试时,应符合表 5 的要求。

手套的最内层应无熔融和破洞现象。

表 5 对流热性能等级

性能等级	对流热传递指数 CHTI/s
1 级	≥ 4
2 级	≥ 7
3 级	≥ 10
4 级	≥ 18

对流热防护性能测试结果为 3 级或 4 级时,应进行表面材料火焰耐受测试。按 5.4.3 规定的方法进行测试,续燃时间不应超过 3 s,阴燃时间不应超过 25 s,火焰未蔓延至试样顶部或两侧边缘,无熔融滴落、破洞等现象,否则对流热性能等级只应标称为 2 级。

4.4.5 辐射热

具有辐射热防护性能的手套,按 5.4.5 规定的方法测试时,应符合表 6 的要求。

手套的最内层应无熔融和破洞现象。

表 6 辐射热性能等级

性能等级	辐射热传递指数 RHTI/s
1 级	≥ 7
2 级	≥ 20
3 级	≥ 50
4 级	≥ 95

辐射热防护性能测试结果达到 3 级或 4 级时,应进行表面材料火焰耐受测试。按 5.4.3 规定的方法进行测试,续燃时间不应超过 3 s,阴燃时间不应超过 25 s,火焰未蔓延至试样顶部或两侧边缘,无熔融滴落、破洞等现象,否则辐射热性能等级只应标称为 2 级。

4.4.6 少量熔融金属飞溅

具有少量熔融金属飞溅防护性能的手套,按 5.4.6 规定的方法测试时,产生温升 40 K 的熔滴数量应符合表 7 的要求。

手套最外层和最内层不应出现熔融现象,手套最内层不应出现破洞。

表 7 少量熔融金属飞溅性能等级

性能等级	熔滴数量/滴
1 级	≥ 10
2 级	≥ 15
3 级	≥ 25
4 级	≥ 35

少量熔融金属飞溅防护性能测试结果达到 3 级或 4 级时,应进行表面材料火焰耐受测试。按 5.4.3

规定的方法进行测试,续燃时间不应超过 3 s,阴燃时间不应超过 25 s,火焰未蔓延至试样顶部或两侧边缘,无熔融滴落、破洞等现象,否则少量熔融金属飞溅性能等级只应标称为 2 级。

4.4.7 大量熔融金属泼溅

具有大量熔融金属泼溅防护性能的手套,按 5.4.7 规定的方法测试,用表 8 规定的相应质量的铁进行测试后,皮肤模拟材料 PVC(聚氯乙烯)膜的压纹面应没有变平滑或出现其他异常变化。

试样上不应黏附熔滴残留,试样不应被点燃或烧破。

手套的最内层应无熔融和破洞现象。

表 8 大量熔融金属泼溅性能等级

性能等级	铁/g
1 级	30
2 级	60
3 级	120
4 级	200

大量熔融金属泼溅防护性能测试结果达到 3 级或 4 级时,应进行表面材料火焰耐受测试。按 5.4.3 规定的方法进行测试,续燃时间不应超过 3 s,阴燃时间不应超过 25 s,火焰未蔓延至试样顶部或两侧边缘,无熔融滴落、破洞等现象,否则大量熔融金属泼溅性能等级只应标称为 2 级。

4.5 手套脱卸时间

一项或多项热伤害防护性能等级达到 3 级或 4 级的手套,其结构设计应满足在紧急情况下能轻易地脱下。按 5.5 规定的方法测试时,手套脱卸时间不应超过 3 s。

4.6 手套最短长度

具有少量熔融金属飞溅防护性能和/或大量熔融金属泼溅防护性能的手套,按 5.6 规定的方法测试,手套的最短长度应符合表 9 的要求。

表 9 手套最短长度

手套尺寸编号	5	6	7	8	9	10	11	12	13
最短长度/mm	290	300	310	320	330	340	350	360	370

5 测试方法

5.1 试样预处理

除测试方法另有要求外,试样在测试前应在以下环境中至少放置 24 h:

——温度:(23 ± 2)℃;

——相对湿度:(50 ± 5)%。

5.2 耐磨损性测试方法

按 GB 24541—2022 中 6.1 规定的方法进行测试。

5.3 耐撕裂性测试方法

按 GB 24541—2022 中 6.4 规定的方法进行测试。

5.4 热防护性能测试方法

5.4.1 阻燃性能测试方法

按附录 A 规定的方法进行测试。

5.4.2 接触热防护性能测试方法

按附录 B 规定的方法进行测试。

5.4.3 表面材料火焰耐受测试方法

按附录 C 规定的方法进行测试。

5.4.4 对流热防护性能测试方法

按附录 D 规定的方法进行测试。

5.4.5 辐射热防护性能测试方法

按附录 E 规定的方法进行测试。

5.4.6 少量熔融金属飞溅防护性能测试方法

按附录 F 规定的方法进行测试。

5.4.7 大量熔融金属泼溅防护性能测试方法

按附录 G 规定的方法进行测试。

5.5 手套脱卸时间测试方法

取三双手套,在离开预处理环境后 5 min 内开始测试。

按 GB/T 12624—2020 中 4.3 规定的方法进行测试。

5.6 手套最短长度测试方法

按 GB/T 12624—2020 中 4.2.2 规定的方法进行测试。

6 标识

防热伤害手套本体及其最小外包装的标识应符合 GB 42298—2022 中 6.1 的要求。

防热伤害图形标识应标识在手套本体上。

若防热伤害手套声称具有阻燃性能,并至少达到表 3 中性能等级 1 级,应采用图 1 所示的图形标识。若防热伤害手套不声称具有阻燃性能,应采用图 2 所示的图形标识。这两种图形标识不应同时出现在同一防热伤害手套产品标识中。

如果性能等级标识为 X 而非数字,表明该防热伤害手套不具备此项防护性能。

表 10 给出了防热伤害图形标识的示例。

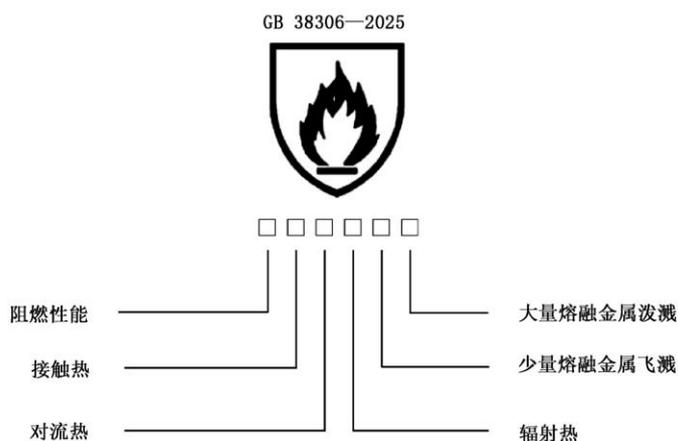


图 1 具有阻燃性能的防热伤害手套标识说明

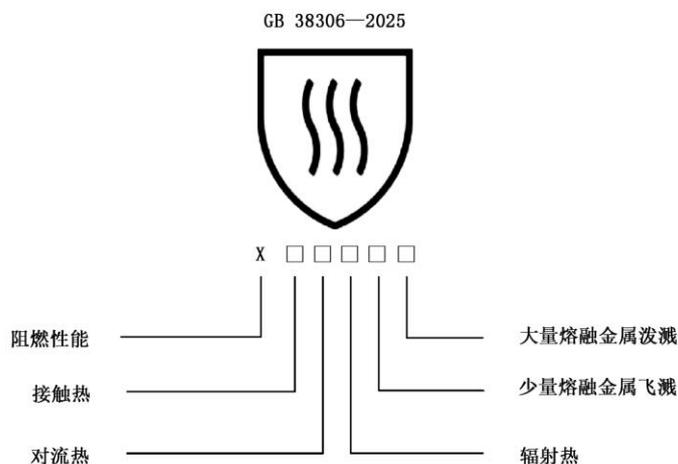


图 2 不具有阻燃性能的防热伤害手套标识说明

表 10 图形标识示例

性能等级	413444	413X4X	X2XXXX
阻燃性能	4 级	4 级	不具备该项防护性能
接触热	1 级	1 级	2 级
对流热	3 级	3 级	不具备该项防护性能
辐射热	4 级	不具备该项防护性能	不具备该项防护性能
少量熔融金属飞溅	4 级	4 级	不具备该项防护性能
大量熔融金属泼溅	4 级	不具备该项防护性能	不具备该项防护性能
标识示例	GB 38306—2025 413444	GB 38306—2025 413X4X	GB 38306—2025 X2XXXX

7 制造商提供的信息

防热伤害手套制造商提供的信息应符合 GB 42298—2022 中 6.2 的要求,并包含以下内容:

- a) 特殊尺寸适用范围及适用场所信息;
- b) 防热伤害等级标识中 X 和每个数字含义,及对应各个级别的选用/应用的建议;
- c) 对于可以分离的多层手套,应说明所述性能水平仅适用于包括所有层的完整手套;
- d) 当手套的防护作用仅限于手的一部分时,应予以说明,并有相应警示信息;
- e) 当手套采用图 2 标识时,应明确警示该手套不具有阻燃性能且不能与火焰直接接触;
- f) 当手套标称大量熔融金属泼溅防护性能等级时,应明确警示,遇到熔融金属泼溅事故时,应当立即离开现场并脱下手套,同时警示手套并不能防护所有烧伤风险;
- g) 手套不适用于焊接作业的警示;
- h) 手套脱卸时间在干燥环境中测试,不适用于潮湿环境的警示;
- i) 产品中可能含有的、致使人体过敏的物质清单;
- j) 使用说明书;
- k) 运输、包装、清洁(如有)、贮存、报废要求。

附 录 A
(规范性)
阻燃性能测试方法

A.1 测试环境

测试应在温度 $10\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 30\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度 $15\%\sim 80\%$ 环境中进行,点火处的空气流动速度应低于 0.2 m/s 。

注:可采用防风罩保持测试火焰的稳定。

A.2 测试步骤

取 3 只手套,应在离开预处理环境后 5 min 内开始测试。

按 GB/T 5456—2009 中 10.2 规定的方法进行测试,并作如下修改:

- a) 如图 A.1 所示,垂直安装手套使 A 点位于下边缘中点;
- b) 如图 A.2 所示,将燃烧器置于手套下方,使之与手套(图 A.1, A 点)或中指垂直中线在同一平面内;安装燃烧器时,使燃烧嘴与垂直方向成 $(30\pm 3)^{\circ}$;燃烧嘴顶端与手套 A 点(图 A.1)或中指下边缘之间的距离应为 $(20\pm 2)\text{ mm}$;
- c) 对于皮手套以及连指手套,在测试时应在手套中指中插入一根模拟手指的金属杆,以确保火焰与手套材料接触,并限制手套材料在测试时间内的回缩;
- d) 点火时间 $(10.0\pm 0.5)\text{ s}$,记录续燃时间和阴燃时间,精确到 1 s,续燃和阴燃时间小于 1.0 s 的情况记录为 0 s;
- e) 观察并记录熔融滴落、破洞以及接缝处裂开情况;
- f) 以 3 个试样测试结果最大值作为试验结果。

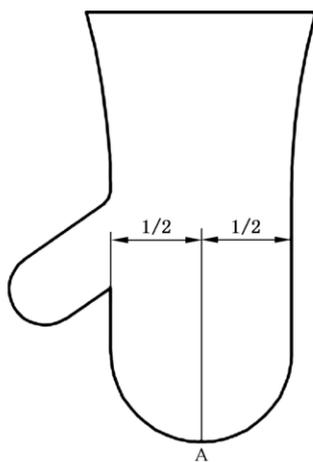
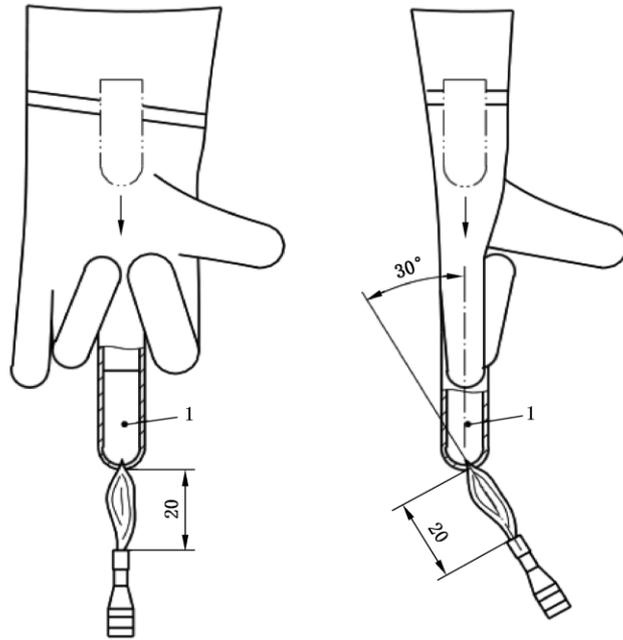


图 A.1 手套测试方向示意图



标引序号说明：
1——金属杆。

图 A.2 燃烧器与手套位置示意图

A.3 结果判定

以续燃时间和阴燃时间所满足性能等级的最低值判定阻燃性能等级。

附 录 B
(规范性)
接触热防护性能测试方法

B.1 取样和预处理

取 3 只手套,从手套掌部区域各取一个直径为 (80 ± 8) mm 的圆形试样。如果手套掌部有增强材料,则所取试样不应包含增强材料。

对于多层手套,应同时对所有层进行测试。

测试前,纺织试样应在 5.1 规定的环境中至少放置 24 h,皮革试样至少放置 48 h。

B.2 测试环境

测试应在温度 (20 ± 5) ℃、相对湿度 15%~80%的环境中进行。

B.3 测试步骤

从预处理环境中取出后应在 3 min 内开始测试。

按 GB 38453—2019 附录 C 规定的方法进行测试。

记录温升 10℃的阈值时间 t_i ,精确至 0.1 s。

观察并记录试样内层熔融、破洞情况。

B.4 结果表示

以 3 个试样测试的最低值作为测试结果,数值修约至个位。

附录 C

(规范性)

表面材料火焰耐受测试方法

C.1 取样

测试手套外层材料。

取 3 只手套,从手套掌部区域各取 1 个尺寸为 $(200\pm 2)\text{mm}\times(160\pm 2)\text{mm}$ 的试样。

若手套背部与掌部区域材料不同,则应额外从手套背部裁取 3 个尺寸为 $(200\pm 2)\text{mm}\times(160\pm 2)\text{mm}$ 的试样。

对于具有少量熔融金属飞溅和/或大量熔融金属泼溅防护性能的手套,若袖口材料与手套掌部、手套背部材料不同,还应额外裁取袖口部位 3 个尺寸为 $(200\pm 2)\text{mm}\times(160\pm 2)\text{mm}$ 的试样。

如果无法从手套上裁取足够尺寸的试样,则使用手套材料作为样品,该材料应与手套以相同的方式制造并且包含接缝。

C.2 测试环境

测试应在温度 $10\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 30\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度 $15\%\sim 80\%$ 环境中进行,点火处的空气流动速度应低于 0.2 m/s 。

注:可采用防风罩保持测试火焰的稳定。

C.3 测试步骤

按照 GB/T 5456—2009 中 10.1 规定的方法进行测试,对试样点火 $(10.0\pm 0.5)\text{s}$,观察并记录:

- 火焰是否蔓延至试样顶部或两侧边缘;
- 续燃时间,精确到 1 s ;
- 阴燃时间,精确到 1 s ;
- 熔融滴落、破洞以及接缝处裂开情况。

C.4 结果表示

以所有试样测试结果的最大值作为测试结果。

附 录 D
(规范性)
对流热防护性能测试方法

D.1 取样

取 3 只手套,从手套掌部区域各取 1 个尺寸为 $(140\pm 5)\text{mm}\times(140\pm 5)\text{mm}$ 的试样,若手套背部区域材料和结构与手套掌部区域不同,应额外从手套背部区域取尺寸为 $(140\pm 5)\text{mm}\times(140\pm 5)\text{mm}$ 试样 3 个。

如果取样区域有增强材料,则所取试样不应包含增强材料。如果无法从手套上裁取足够尺寸的试样,则使用手套材料作为样品,该材料应与手套以相同的方式制造并且包含接缝。

对于多层手套,应同时对所有层进行测试。

D.2 测试环境

测试在温度 $10\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 30\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度 $15\%\sim 80\%$ 、且不受气流影响的环境中进行。

D.3 测试步骤

从 5.1 规定的预处理环境中取出试样后,应在 3 min 内开始测试。

按 GB 38453—2019 附录 A 规定的方法进行测试。

热通量密度为 $(80\pm 4)\text{kW}/\text{m}^2$,记录热量计温升 $(24.0\pm 0.2)\text{ }^{\circ}\text{C}$ 所需的时间,精确至 0.1 s。

观察并记录试样内层熔融、破洞情况。

D.4 结果表示

以所有试样测试的最低值作为测试结果,数值修约至个位。

附 录 E
(规范性)
辐射热防护性能测试方法

E.1 取样

取 3 只手套,从手套背部区域各取一块 $(80\pm 5)\text{mm}\times(170\pm 5)\text{mm}$ 的试样。如果手套背部区域有增强材料,则所取试样不应包含增强材料。

如果无法从手套上裁取足够尺寸的试样,则使用手套材料作为样品,该材料应与手套以相同的方式制造并且包含接缝。

对于多层手套,应同时对所有层进行测试。

E.2 测试环境

测试应在不受气流影响的环境进行,并且应与可能被热量计记录的其他辐射热源隔离。

测试环境的温度应在 $15\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 35\text{ }^{\circ}\text{C}$,且每次测试前热量计应冷却至测试环境温度,温度偏差不得超过 $2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。

E.3 测试步骤

从 5.1 规定的预处理环境中取出试样后,应在 3 min 内开始测试。

按 GB 38453—2019 中附录 B 规定的方法进行测试。

热通量密度为 $(20.0\pm 0.4)\text{kW}/\text{m}^2$,记录热量计温升 $(24.0\pm 0.2)\text{ }^{\circ}\text{C}$ 所需的时间,精确至 0.1 s。

观察并记录试样内层熔融、破洞情况。

E.4 结果表示

以所有试样测试的最低值作为测试结果,数值修约至个位。

附 录 F

(规范性)

少量熔融金属飞溅防护性能测试方法

F.1 取样

若手套掌部、背部和袖口区域材料相同,取 2 只手套,裁取 2 个尺寸为 $(120\pm 5)\text{mm}\times(20\pm 5)\text{mm}$ 的试样。如果取样区域存在增强材料,则所取试样不应包含增强材料。

若手套掌部、背部和袖口区域材料不同,应对不同材料各裁取 2 个尺寸为 $(120\pm 5)\text{mm}\times(20\pm 5)\text{mm}$ 的试样。

对于多层手套,应同时对所有层进行测试。

F.2 测试步骤

按 GB/T 17599 规定的方法进行测试。

观察并记录手套外层和内层熔融滴落情况,以及手套内层破洞情况。

F.3 结果表示

以所有试样测试的最低值作为测试结果。

附录 G

(规范性)

大量熔融金属泼溅防护性能测试方法

G.1 取样

裁取手套背部试样 3 个,尺寸为 $(260\pm 5)\text{mm}\times(100\pm 5)\text{mm}$ 。

若手套袖口区域材料与手套背部材料不同,则应额外从袖口裁取 3 块尺寸为 $(260\pm 5)\text{mm}\times(100\pm 5)\text{mm}$ 的试样。

如果无法从手套上裁采取足够尺寸的试样,则使用手套材料作为样品,该材料应与手套以相同的方式制造并且包含接缝。

对于多层手套,应同时对所有层进行测试。

G.2 测试步骤

从 5.1 规定的预处理环境中取出试样后,应在 3 min 内开始测试。

测试金属为铁。

用表 8 规定的相应质量的金属,按 GB 8965.3—2022 附录 A 规定的方法进行测试。观察和记录熔融金属是否黏附到材料上,PVC 膜损坏情况。

若发生以下任一种情况,则测试无效,应使用同一质量的金属重新测试:

- a) 倾倒冲击横向偏离穿过试样;
- b) 金属在试样顶部边缘下方 25 mm 范围内流过或从试样侧面流出;
- c) 熔融金属泼溅时未首先冲击到试样;
- d) 倾倒时,金属未完全熔化;
- e) PVC 膜被引燃。

G.3 结果表示

以所有试样测试的最低值作为测试结果。

参 考 文 献

- [1] ISO 23407:2021 Protective gloves against thermal risks (heat and/or fire)
-