

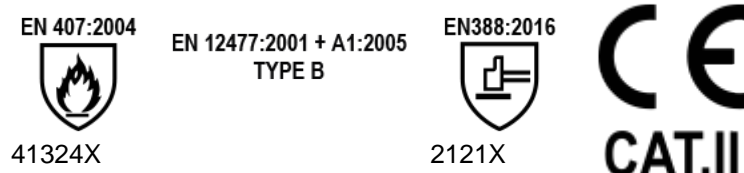
CARACTERISTICAS

Bom comportamento perante calor.
Oferece excelente destreza e tato graças à sua fi na pele de cabra de qualidade superior.
Cosido com fi o Kevlar® que lhe confere maior resistência a faíscas.
208: mais grossa e resistente, fabricadas em flor bovina.

LUVAS DE TRABALHO RECOMENDADAS PARA:

Trabalho de soldagem Argon.
Tig trabalhos de soldagem.

NORMA



ESPECIFICAÇÕES

MATERIAIS	COR	ESPESSURA	COMPRIMENTO	TAMANHOS	EMBALAGEM
Pele	Branco / Laranja	0.9-1.1 mm	S - 31 cm M - 32 cm L - 33 cm XL - 34 cm XXL - 35 cm	7/S 8/M 9/L 10/XL 11/XXL	10 Pares/pacote 120 Pares/caixa



EN 407:2004



EN 407:2004

EN 407:2004 – Guantes de protección contra riesgos térmicos

Esta prevista su revisión en año 2019

A - Comportamiento a la llama

El material deberá cumplir con los requisitos de la tabla. Además, el material no debe gotear si se funde. Las costuras no deben abrirse después de un tiempo de ignición de 15 segundos mínimo.

NIVEL DE PRESTACIÓN	TIEMPO DE POST INFLAMACIÓN	TIEMPO DE POST INCANDESCENCIA
1	? 20	Sin requisito
2	? 10	? 120
3	? 3	? 25
4	? 2	? 5

B - Calor por contacto

El material debe cumplir:

NIVEL DE PRESTACIÓN	TEMPERATURA DE CONTACTO (TIEMPO UMBRAL (s)
1	100	? 15
2	250	? 15
3	350	? 15
4	500	? 15

C - Calor convectivo

El material debe cumplir:

NIVEL DE PRESTACIÓN	ÍNDICE DE TRANSFERENCIA DE CALOR HTI
1	? 4
2	? 7
3	? 10
4	? 18

D - Calor radiante

El material debe cumplir:

NIVEL DE PRESTACIÓN	ÍNDICE DE TRANSFERENCIA DE CALOR T ₃
1	? 7
2	? 20
3	? 50
4	? 95

E - Pequeñas salpicaduras

El número de gotas necesario para producir una elevación de la temperatura de 40°C, deberá corresponder a los requisitos de la tabla:

NIVEL DE PRESTACIÓN	NÚMERO DE GOTAS
1	? 10
2	? 15
3	? 25
4	? 35

F - Grandes salpicaduras

La película de PVC que simula la piel, no presentará ningún alisamiento ni cualquier otro cambio de la superficie rugosa, con ninguna de las cantidades de hierro usadas:

NIVEL DE PRESTACIÓN	HIERRO FUNDIDO (G)
1	30
2	60
3	120
4	200

EN388:2016



EN 388:2016

EN388:2016 Guantes de protección contra riesgos mecánicos.

La norma EN388:2003 pasa a denominarse EN388:2016, año de su revisión. El motivo de la modificación viene dado por las discrepancias de los resultados entre laboratorios en el ensayo de corte por cuchilla, COUP TEST. Los materiales con niveles altos de corte producen en las cuchillas circulares un efecto de embotamiento que desvirtúa el resultado.

La nueva normativa fue publicada en noviembre de 2016 y la anterior es del año 2003. Durante estos 13 años, ha habido una gran innovación en los materiales para la fabricación de los guantes de corte, han obligado a introducir cambios en los ensayos para poder medir con mayor rigor los niveles de protección. Si quiere saber más acerca de los principales cambios en esta normativa, puede consultarlo a través de nuestra web www.jubappe.es

EN388:2016 NIVELES DE PRESTACIONES	1	2	3	4	5
6.1 Resistencia a la abrasión (Ciclos)	100	500	2000	8000	-
6.2 Resistencia al corte por cuchilla (Índice)	1,2	2,5	5	10	20
6.4 Resistencia al rasgado (Newtons)	10	25	50	75	-
6.5 Resistencia a la perforación (Newtons)	20	60	100	150	-

ENISO13997:1999 NIVELES DE PRESTACIONES	A	B	C	D	E	F
6.3 TDM: Resistencia al corte (Newtons)	2	5	10	15	22	30

- A - Resistencia a la Abrasión (X, 0, 1, 2, 3, 4)
- B - Resistencia al Corte por cuchilla (X, 0, 1, 2, 3, 4, 5)
- C - Resistencia al Desgarro (X, 0, 1, 2, 3, 4)
- D - Resistencia a la Perforación (X, 0, 1, 2, 3, 4)
- E - Corte por objetos afilados ISO 13997 (A, B, C, D, E, F)
- F - Test impacto cumple/no cumple (Es opcional. Si cumple pone P)