

## CARACTERISTICAS

As luvas em crute ignífuga de 1.5mm/2,5 mm de espessura são altamente recomendadas para problemas de calor por contacto e de calor convectivo.  
60 segundos a 100°C.  
Excelente tato e durabilidade.  
Cosido com fio de Kevlar®, resistente aos cortes e faíscas de soldadura.  
Manguito de protecção en el antebrazo.  
Cumpe com a norma específica para trabalhos de soldadura.

## USOS

Saídas de forno.  
Cerâmicas e caldeiraria.  
Siderurgia.  
Fundição.  
Montagens metálicas.  
Trabalhos que impliquem risco térmico, até temperaturas superiores a 200°C.

## NORMA

EN 407:2004



41334X

EN 12477:  
2001 + A1:2005  
TYPE A

EN388:2016



3244X



## ESPECIFICAÇÕES

MATERIAIS	COR	ESPESSURA	COMPRIMENTO	TAMANHOS	EMBALAGEM
Pele	Verde / Castanho	1.50 mm	XL - 38 cm	10/XL	5 Pares/pacote 30 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 <sub>3</sub>
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

EN 12477:  
2001 + A1:2005  
TYPE A

## EN 12477:2001 + A1:2005 TYPE A

## EN 12477:2001+A1:2005 – Guantes de protección para soldadores

Exigencias y métodos de ensayo para los guantes de soldador. Los clasifica en dos tipos:

- Tipo A guantes de soldador general.
- Tipo B guantes de soldador tacto. Alta dexteridad caso de soldadura TIG.

### Advertencias

- Por el momento no existe método de ensayo para determinar la penetración de la radiación UV a través de los materiales de los que está fabricado el guante.
- Cuando los guantes estén destinados a soldadura por arco: estos guantes no proporcionan protección contra el choque eléctrico causado por un equipo defectuoso o trabajos en tensión, y la resistencia eléctrica se reduce si los guantes están húmedos, sucios o mojados con sudor, lo cual podría aumentar el riesgo.

PROPIEDAD	REQUISITOS MÍNIMOS		
	NÚMERO DE NORMA EN	TIPO A	TIPO B
Resistencia a la abrasión	EN 388	2 (500 ciclos)	1 (100 ciclos)
Resistencia al corte por cuchilla	EN 388	1 (índice 1,2)	1 (índice 1,2)
Resistencia al rasgado	EN 388	2 (25 N)	1 (10 N)
Resistencia a la perforación	EN 388	2 (60 N)	1 (20 N)
Comportamiento frente al fuego	EN 407	3	2
Resistencia al calor de contacto	EN 407	1 (temperatura de contacto 100°C)	1 (temperatura de contacto 100°C)
Resistencia al calor convectivo	EN 407	2 (HTI ? 7)	-
Resistencia a pequeñas salpicaduras de metal fundido	EN 407	3 (25 gotas)	2 (15 gotas)
Dexteridad	prEN420:1998	1 (diámetro menor de 11 mm)	4 (diámetro menor de 6,5 mm)

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](http://www.jubappe.es)

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)

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	-