

## GUANTE JUBA - DK72 HEAT STOP

Guantes sin costuras de fibra para-aramida (Kevlar®) con forro de algodón



### NORMATIVA



### GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Manejo de vidrio caliente.
- Industria metalúrgica.
- Cristaleros.
- Bocas de horno.
- Industria del aluminio.
- Montaje de carrocerías.

### CARACTERÍSTICAS

- Muy flexible y cómodo gracias a su composición de punto y su forro de algodón interior.
- Extra grueso, mayor resistencia a la abrasión.
- Resistente al calor por contacto (350°C durante 15 segundos), excelente comportamiento a la llama y al calor convectivo.
- Buena protección contra chispas y pequeñas salpicaduras.
- Bolsa individual neutra.

| COLOR    | GRUESO  | LARGO                   | TALLAS       | EMBALAJE                         |
|----------|---------|-------------------------|--------------|----------------------------------|
| Amarillo | 4.50 mm | M - 34 cm<br>XL - 34 cm | 8/M<br>10/XL | 1 pares/paquete<br>50 pares/caja |

## NORMATIVAS

### EN 407:2004



#### 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:

#### F - Grandes salpicaduras

| Nivel de prestación | Número de gotas |
|---------------------|-----------------|
| 1                   | ≥ 10            |
| 2                   | ≥ 15            |
| 3                   | ≥ 25            |
| 4                   | ≥ 35            |

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:

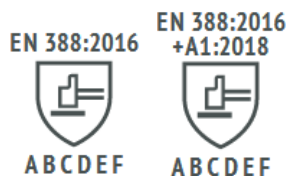
| Nivel de prestación | Hierro fundido (g) |
|---------------------|--------------------|
| 1                   | 30                 |
| 2                   | 60                 |
| 3                   | 120                |
| 4                   | 200                |

#### EN 388:2016+A1:2018



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.



- 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)

+A1:2018 - Cambia el tejido de algodón empleado A B C D E F en el ensayo de corte (segundo dígito).

| En388:2016 niveles de prestaciones                    | 1          | 2          | 3           | 4           | 5         |
|---|------------|------------|-------------|-------------|-----------|
| <b>6.1 resistencia a la abrasión (ciclos)</b>         | <b>100</b> | <b>500</b> | <b>2000</b> | <b>8000</b> | <b>-</b>  |
| <b>6.2 resistencia al corte por cuchilla (índice)</b> | <b>1,2</b> | <b>2,5</b> | <b>5</b>    | <b>10</b>   | <b>20</b> |
| <b>6.4 resistencia al rasgado (newtons)</b>           | <b>10</b>  | <b>25</b>  | <b>50</b>   | <b>75</b>   | <b>-</b>  |
| <b>6.5 resistencia a la perforación (newtons)</b>     | <b>20</b>  | <b>60</b>  | <b>100</b>  | <b>150</b>  | <b>-</b>  |

| Eniso13997:1999 niveles de prestaciones        | A        | B        | C         | D         | E         | F         |
|--|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| <b>6.3 tdm: resistencia al corte (newtons)</b> | <b>2</b> | <b>5</b> | <b>10</b> | <b>15</b> | <b>22</b> | <b>30</b> |

