

## GUANTE JUBA - 353 JUBA

Guante de tejido IHR aluminizado



### NORMATIVA



### GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Altos hornos.
- Fundición.
- Industria del vidrio.
- Cerámicas.

### CARACTERÍSTICAS

- Excelente protección contra el calor por contacto (500°C durante 15 segundos) y comportamiento a la llama.
- Nivel 3 sobre 4 para pequeñas salpicaduras de metal fundido y nivel 4 sobre 4 en grandes salpicaduras.
- Forro interior de Kevlar que ofrece una mayor protección contra el calor.
- Bolsa individual neutra.

| MATERIALES      | COLOR | GRUESO  | LARGO      | TALLAS | EMBALAJE                         |
|-----------------|-------|---------|------------|--------|----------------------------------|
| Tejido aluminio | Gris  | 2.80 mm | XL - 29 cm | 10/XL  | 1 pares/paquete<br>10 pares/caja |



+34 856 63 48 29



+34 603 76 58 50 (SOLO WHATSAPP )



IDEALEXSLU



INFO@IDEALEXLS.COM

## 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                   | $\leq 20$                  | Sin requisito                 |
| 2                   | $\leq 10$                  | $\leq 120$                    |
| 3                   | $\leq 3$                   | $\leq 25$                     |
| 4                   | $\leq 2$                   | $\leq 5$                      |

#### B - Calor por contacto

El material debe cumplir:

| Nivel de prestación | Temperatura de contacto | Tiempo umbral (s) |
|---------------------|-------------------------|-------------------|
| 1                   | 100                     | $\geq 15$         |
| 2                   | 250                     | $\geq 15$         |
| 3                   | 350                     | $\geq 15$         |
| 4                   | 500                     | $\geq 15$         |

#### C - Calor convectivo

El material debe cumplir:

| Nivel de prestación | Índice de transferencia de calor hti |
|---------------------|--------------------------------------|
| 1                   | $\geq 4$                             |
| 2                   | $\geq 7$                             |
| 3                   | $\geq 10$                            |
| 4                   | $\geq 18$                            |

#### D - Calor radiante

El material debe cumplir:

| Nivel de prestación | Índice de transferencia de calor t <sub>3</sub> |
|---------------------|---|
| 1                   | $\geq 7$  |
| 2                   | $\geq 20$                                       |
| 3                   | $\geq 50$                                       |
| 4                   | $\geq 95$                                       |

#### 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 |
|---------------------|-----------------|
|---------------------|-----------------|



+34 856 63 48 29



+34 603 76 58 50 (SOLO WHATSAPP )



IDEALEXSLU



INFO@IDEALEXLS.COM

| 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:

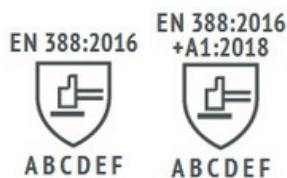
| Nivel de prestación | Hierro fundido (g) |
|---------------------|--------------------|
| 1                   | 30                 |
| 2                   | 60                 |
| 3                   | 120                |
| 4                   | 200                |

#### EN 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 trece 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 impact cumple/no cumple (Es opcional. Si cumple pone P)

+A1:2018 - Cambio al 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>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>6.5 resistencia a la perforación (newtons)</b>     | <b>20</b>  | <b>60</b>  | <b>100</b>  | <b>150</b>  | -         |

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