

GUANTE JUBA - 353S JUBA

Guante de tejido IHR aluminizado. Modelo especial líquidos calientes



NORMATIVA



44XXXX



3X4XX

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 de aluminio	Gris	2.80 mm	XL - 29 cm	10/XL	1 pares/paquete 10 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_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	≥ 100
2	≥ 200
3	≥ 500
4	≥ 1000

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.

EN 388:2016



ABCDEF

EN 388:2016+A1:2018



ABCDEF

A - Resistencia al 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
---	---	---	---	---

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
---	---	----	----	----	----