

## GUANTES DE NITRILO TOWA - 534 ACTIVGRIP

Guante sin costuras de fibra anticorte ATA® recubierto de nitrilo Microfinish®.



### NORMATIVA



### GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Manipulación y montaje de piezas aceitadas.
- Industria del metal y automoción.
- Manipulación de vidrio.
- Construcción.
- Industria del cartón y papel.
- Fabricación de electrodomésticos.

### CARACTERÍSTICAS

- Gran resistencia a la abrasión, mayor durabilidad.
- Tecnología Microfinish®: sus ventosas microscópicas crean un vacío, dispersando el aceite y otros fluidos para que la superficie de agarre quede limpia y sea más segura.
- Excelente agarre en superficies secas, húmedas y aceitadas.
- Ofrece un máximo confort, tacto y flexibilidad que hace que sea como una segunda piel, aumenta la destreza y reduce la fatiga de las manos.
- Resistente al calor por contacto 250°C durante 15 segundos.
- Transpirable.
- El soporte sin costuras ATA® mantiene las manos frescas y ofrece una excelente flexibilidad para minimizar la fatiga de la mano aumentando la productividad.
- Advanced Technology Armor (ATA) es un hilo diseñado con una combinación de fibras anticortes que permite obtener un nivel de resistencia al corte hasta dos veces superior si se compara con un guante anticorte convencional.
- La función higienizante Sanitized® protege los guantes de la formación de hongos, ácaros y bacterias, evita los olores, proporciona una protección duradera a los polímeros y minimiza la irritación de la piel.

| MATERIALES | COLOR           | GRUESO   | LARGO                                     | TALLAS                         | EMBALAJE                          |
|------------|-----------------|----------|---|--------------------------------|-----------------------------------|
| Nitrilo    | Amarillo / Azul | Galga 13 | XS - 22,5 cm<br>S - 23 cm<br>XL - 26,5 cm | 6/XS<br>7/S<br>10/XL<br>11/XXL | 12 pares/paquete<br>72 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                   | ≤ 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 |
|---------------------|-----------------|
|---------------------|-----------------|



+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:

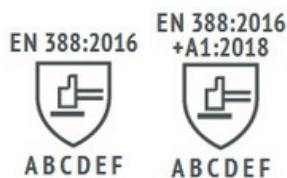
| Nivel de prestación | Hierro fundido (g) |
|---------------------|--------------------|
| 1                   | 30                 |
| 2                   | 60                 |
| 3                   | 120                |
| 4                   | 200                |

## 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 impactocumple/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 |



+34 856 63 48 29



+34 603 76 58 50 (SOLO WHATSAPP)



IDEALEXSLU



INFO@IDEALEXLS.COM