

# GUANTE JUBA - 5200 HEAT STOP

Luva em fibra Kevlar® em vulrizo sem costuras.



## NORMATIVO



## ESPECIALES

### LUVAS DE TRABALHO RECOMENDADAS PARA:

- Manuseamento de vidro quente.
- Indústria metalúrgica.
- Vidreiros.
- Bocas de forno.
- Setor do alumínio.
- Montagem de carroçarias.
- Autoclave.

### CARACTERISTICAS

- Resistência ao calor por contacto (250 °C durante 15”).
- Muito suave e cómoda graças ao seu forro interior em algodão.
- Maior durabilidade devido ao algodão vulrizo.
- Bolsa individual neutra.

**Distributed by:**



Kevlar®/algodão	código	acabamento	cor	espessura	comprimento	tamanho	embalagem
5200			Amarelo	1,8mm	26cm (Comprimento especial mediante consulta)	10 (Único)	1 par/pacote 50 pares/caixas

MAIS INFORMAÇÃO

Cor	Grosso	Comprimento	Tamanhos	Embalagem
	Amarillo	1.80 mm	XL - 26 cm	10/XL 1 pares/pacote 50 pares/caja

NORMATIVAS



**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:

**C - Calor convectivo**  
El material debe cumplir:

**D - Calor radiante**  
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

Nivel de prestación	Índice de transferencia de calor hti
1	≥ 4
2	≥ 7
3	≥ 10
4	≥ 18

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

**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

Distributed by:

EN388:2016

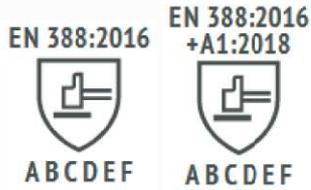


La norma EN388:2003 pasa a denominarse EN388:2016, año de su revisión. El motivo de la modificación viene dado por las discrepancias de los resultados entre laboratorios en el ensayo de corte por cuchilla, COUP TEST. Los materiales con niveles altos de corte producen en las cuchillas circulares un efecto 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
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

**Distributed by:**

