

**G084 - SILCUT**  
Cut Protection Polyurethane



EN 388:2003



4343

EN 388:2016



4X43B

EN 420



**NEXTOFIL**

"Debido a la adaptación al nuevo Reglamento UE 2016/425 y al nuevo EN 388: 2016, EN ISO 374-1: 2016, EN 374-2: 2015 y EN 16523-1: 2015 sobre Guantes de Protección, COFRA se está comprometiendo a recertificar todos los Guantes de Protección. Por este motivo, aún se pueden encontrar guantes en almacén y en el mercado con las antiguas normas EN 388: 2003, EN 374-1: 2003, EN 374-2: 2003, EN 374-3: 2003. COFRA garantiza que sus producciones no tienen diferencias técnicas y cualitativas y cumplen todas con las regulaciones actuales"

**Características**

- Guante realizado con el innovador hilo NEXTOFIL
- Forro sin fibras de vidrio
- Grosor del forro reducido del 30% respecto a los normales forros anticorte de la misma categoría
- Óptima resistencia
- Óptima destreza
- Ligero y transpirable

**Revestimiento**

Poliuretano

**Forro**

NEXTOFIL, nylon

**Color**

Gris/gris

**Área De Uso**

Construcción, mecánica, embalaje, ensamblaje, mantenimiento

**Tallas**

7 (S)	8 (M)	9 (L)	10 (XL)	11 (XXL)
-------	-------	-------	---------	----------

**Longitud**

23 cm	24 cm	25 cm	26 cm	27 cm
-------	-------	-------	-------	-------

**Embalaje**

Código	Cantidad
G084-D100	1 docena (12 bolsas de 1 par)
G084-K100	Bulto de 12 docenas (144 bolsas de 1 par)



**FORRO ANTICORTE ULTRASUTIL**



Distributed by:



**NEXTOFIL**

Hilado de última generación realizado por COFRA, sin fibras de vidrio. Garantiza una buena flexibilidad y elevadas prestaciones mecánicas. Su diámetro pequeño es muy adecuado para entrelazar con otros hilos permitiendo obtener forros muy resistentes, sin comprometer la flexibilidad y la suavidad.

**ESPECÍFICAS TÉCNICAS DE SEGURIDAD**

NORMA	DESCRIPCIÓN	REQUISITO MÍNIMO / RANGE	RESULTADO CONSEGUIDO
EN 420:2003 + A1 2009 (par. 4.3.2)	Determinación de pH	3,5 < pH < 9,5	<b>7,05</b>
UNI EN 14362-1/3:2012	Aminas aromáticas y cancerígenos	≤ 30 ppm	<b>NO GRABANDO</b>

NORMA	DESCRIPCIÓN	NIVEL					NIVEL CONSEGUIDO
		1	2	3	4	5	
EN 388:2016 (par. 6.1)	Resistencia a la abrasión (número de rozamientos)	≥ 100	≥ 500	≥ 2000	≥ 8000	-	<b>4</b>
EN 388:2016 (par. 6.2)	Prueba de corte *: resistencia al corte por cuchilla (índice)	≥ 1,2	≥ 2,5	≥ 5,0	≥ 10,0	≥ 20,0	<b>X</b>
EN 388:2016 (par. 6.4)	Resistencia al desgarro (N)	≥ 10	≥ 25	≥ 50	≥ 75	-	<b>4</b>
EN 388:2016 (par. 6.5)	Resistencia a pinchazos (N)	≥ 20	≥ 60	≥ 100	≥ 150	-	<b>3</b>
EN 388:2016 (par. 6.3) - EN ISO 13997	TDM *: resistencia al corte (N)	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>B</b>
		≥ 2	≥ 5	≥ 10	≥ 15	≥ 22	
EN 388:2016 (par. 6.6) - EN 13594:2015	Protección contra golpes	<b>P</b>			<b>AUSENTE</b>		<b>AUSENTE</b>
		Alcanzado			Prueba no realizada		

Si uno de los índices de marcado está marcado con:

- la letra "X" significa que la prueba no ha sido realizada y no es aplicable;
- el número "0" significa que la prueba ha sido realizada pero no se ha alcanzado el nivel mínimo de prestaciones.

**Distributed by:**

