

G085 - CARVER
Cut Protection Polyurethane



EN 388:2003



4544

EN 388:2016



4X44D

EN 420



NEXTOFIL

ISO 6330



"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 que confiere la máxima prestación mecánica según la norma EN 388
- Forro sin fibras de vidrio
- Máxima destreza y resistencia al corte
- Elevada ligereza y transpirabilidad las prestaciones mecánicas. Prueba efectuada en los laboratorios COFRA *

Revestimiento

Poliuretano

Forro

Trenzado de polietileno HDPE, NEXTOFIL, poliéster, nylon, elastan

Color

Gris/gris

Área De Uso

Industria del vidrio, manipulación de piezas, manipulación de objetos afilados, construcción, industria mecánica

Tallas

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

Longitud

23 cm	24 cm	25 cm	26 cm	27 cm	28 cm
-------	-------	-------	-------	-------	-------

Embalaje

Código	Cantidad
G085-D100	1 docena (12 bolsas de 1 par)
G085-K100	Bulto de 10 docenas (120 bolsas de 1 par)



EXCELENTES PRESTACIONES MECÁNICAS



Distributed by:



* Probado a 5 ciclos de lavado y secado en secadora a 40 °C según la norma ISO 6330.

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	6,90
UNI EN 14362-1/3:2012	Aminas aromáticas y cancerígenos	≤ 30 ppm	NO GRABANDO
* EN ISO 6330:2012	Resistencia a la prueba de lavado y a secado en tambor	CUMPLE / NO CUMPLE	CUMPLE (5 ciclos a 40° C)

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	-	4	
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	X	
EN 388:2016 (par. 6.4)	Resistencia al desgarro (N)	≥ 10	≥ 25	≥ 50	≥ 75	-	4	
EN 388:2016 (par. 6.5)	Resistencia a pinchazos (N)	≥ 20	≥ 60	≥ 100	≥ 150	-	4	
EN 388:2016 (par. 6.3) - EN ISO 13997	TDM *: resistencia al corte (N)	A ≥ 2	B ≥ 5	C ≥ 10	D ≥ 15	E ≥ 22	F ≥ 30	D
EN 388:2016 (par. 6.6) - EN 13594:2015	Protección contra golpes	P Alcanzado		AUSENTE Prueba no realizada			AUSENTE	

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:

