GUANTES DE NITRILO JUBA - 5111PLUS NATURE

Fibra Ingenia® mezclada con polyester, nylon® y elastano, recubierta de tecnología PFT (Nitrilo foam premium) en la palma

NORMATIVA

CE CAT.II	EN 388:2016+A1:2018 4121A	EN 407:2020 X1XXXX

CARACTERÍSTICAS

- Excelente destreza: Uso en aplicaciones donde se requiera precisión.
- Muy elástico y confortable.
- La fibra Ingenia es un hilo ecológico fabricado a través de un proceso biotecnológico. Contiene un 37% de ingredientes de fuentes renovables y en su producción requiere un 30% menos de energía que los polímeros comúnmente utilizados, reduciendo a su vez un 63% menos de emisiones de CO2.
- Ofrece una excelente transpirabilidad absorbiendo rápidamente la humedad y expulsándola de la mano, por lo que confiere un gran confort.
- Excelente agarre en situaciones aceitosas y secas.
- 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.
- Resistente al calor por contacto nivel 1 (100ºC a 15 segundos).
- Resistente al cloro y los rayos UV.
- Apto para uso de dispositivos táctiles (dedos pulgar e índice).

GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Manipulación general sin riesgo de corte en medios secos, húmedos y aceitados.
- Trabajos de montaje ligero.
- Mantenimiento e instalaciones.
- Mantenimiento mecánico general.
- Automoción.
- Industria de la madera.
- Logística y almacenes.
- Trabajos donde se requiera el uso de terminales táctiles.

MATERIALES	COLOR	GRUESO	LARGO	TALLAS	EMBALAJE
Nitrilo	Negro	Galga 15	XS - 20 cm S - 21 cm M - 22 cm L - 23 cm XL - 24 cm XXL - 25 cm	6/XS 7/S 8/M 9/L 10/XL 11/XXL	10 pares/paquete 120 pares/caja

NORMATIVAS

Pictograma para guantes donde no se ensaya comportamiento a la llama

Pictograma para guantes donde se ha ensayado comportamiento a la llama

Ratificada por la Asociación Española de Normalización en junio de 2020.

Principales cambios:

- Ampliación del ámbito de la norma al uso doméstico: manoplas/guantes para horno.
- Los guantes que alcancen un nivel 3 ó 4 de cualquier propiedad térmica, deberá alcanzar como mínimo un nivel 3 en propagación a la llama. En caso contrario, el nivel máximo que podrá alcanzar en la propiedad térmica que corresponda será nivel 2.
- Propagación limitada a la llama: prohibición de formación de agujero. Recorte del tiempo máximo de post- combustión para nivel 1. Cambio en el tiempo de ignición.
- Calor por contacto. Obligación de ensayar cualquier material que entre en contacto con el calor.
- Resistencia al rasgado. Se incluye este ensayo.
- Calor convectivo. El ensayo se realiza sin refuerzo.
- Nuevo pictograma para los guantes que no tengan protección contra la llama.
- Se introduce una longitud mínima, cuando esté presente la resistencia frente a las pequeñas salpicaduras de metal fundido.
- **Tras los ensayos de resistencia al calor, las muestras no deberán sufrir signos de fusión o agujeros**.

Longitud mínima de los guantes ensayados para e o f

Talla	Longitud
5	290
6	300
7	310
8	320
9	330
10	340
11	350
12	360
13	370

A - Comportamiento a la llama
Cambia el método y la tabla. Para realizar el ensayo, ahora el tiempo de ignición pasa de 15 a 10" y el tiempo de post inflamación para el nivel 1 pasa de 20 a 15".

Nivel de prestación	Tiempo de post inflamación	Tiempo de post incandescencia
1	≤ 15	Sin requisito
2	≤ 10	≤ 120
3	≤ 3	≤ 25
4	≤ 2	≤ 5

B - Calor por contacto
Cambia el método de ensayo. En la EN407:2004 solo se ensaya la palma con la EN407:2020 cualquier otro punto que pueda entrar en contacto.

Nivel de prestación	Temperatura de contacto	Tiempo umbral (s)
1	100	≥ 15
2	250	≥ 15
3	350	≥ 15
4	500	≥ 15

C - Calor convectivo
Cambia el método de ensayo. De la EN373 pasa a la ENISO9185:2007

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

D - Calor radiante
No hay modificaciones. Las capas internas no deben mostrar signos de fusión o presentar agujeros.

Nivel de prestación	Índice de transferencia de calor t_3
1	≥ 7
2	≥ 20
3	≥ 50
4	≥ 95

E - Pequeñas salpicaduras
No hay modificaciones. Las capas internas y externas no podrán fundirse o agujerearse.

Nivel de prestación	Número de gotas
1	≥ 5
2	≥ 15
3	≥ 25
4	≥ 35

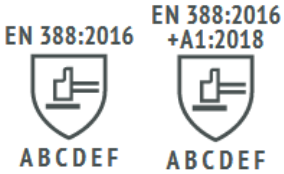
F - Grandes salpicaduras
Cambia el método de ensayo.

Nivel de prestación	Hierro fundido (g)
1	30
2	60
3	120
4	300

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 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