GUANTE JUBA - 408 WELDY

Guante de piel serraje para soldadores. Forrado total, cosido de hilo de Kevlar®

NORMATIVA

CE CAT.II	EN 12477: 2001 + A1:2005 TYPE A	EN 388:2016+A1:2018 3143X
EN 407:2020 41324X		

CARACTERÍSTICAS

- Piel de calidad extra.
- Resistente al calor por contacto (100ºC durante 15 segundos).
- Excelente comportamiento a la llama y a las pequeñas salpicaduras.
- Muy confortable gracias a su forro interior de algodón en palma y dorso.
- Cosido con hilo de Kevlar® para mayor durabilidad.
- Costuras protegidas.
- Cumple con la norma EN12477:2001+A1:2005 de guantes de protección para soldadores de tipo A.

GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Trabajos de soldadura poco agresivos.
- Trabajos de mantenimiento en general.
- Trabajos mecánicos.

MATERIALES	COLOR	GRUESO	LARGO	TALLAS	EMBALAJE
Piel	Rojo	1.10 mm	M - 32 cm L - 33 cm XL - 34 cm	8/M 9/L 10/XL	12 pares/paquete 60 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 12477:
2001 + A1:2005
TYPE A

Exigencias y métodos de ensayo para los guantes de soldador. Los clasifica en dos tipos:

- **Tipo A:** guantes de soldador general.
- **Tipo B:** guantes de soldador tacto. Alta desteridad caso de soldadura TIG.

Advertencias

Por el momento, no existe método de ensayo para determinar la penetración de la radiación UV a través de los materiales de los que está fabricado el guante.
Cuando los guantes estén destinados a soldadura por arco no proporcionan protección contra el choque eléctrico causado por un equipo defectuoso o trabajos en tensión, y la resistencia eléctrica se reduce si los guantes están húmedos, sucios o mojados con sudor, lo cual podría aumentar el riesgo.

Propiedad	Requisitos mínimos		
	Número de norma en	**Tipo a**	**Tipo b**
Resistencia a la abrasión	En 388	2 (500 ciclos)	1 (100 ciclos)
Resistencia al corte por cuchilla	En 388	1 (índice 1,2)	1 (índice 1,2)
Resistencia al rasgado	En 388	2 (25 n)	1 (10 n)
Resistencia a la perforación	En 388	2 (60 n)	1 (20 n)
Comportamiento frente al fuego	En 407	3	2
Resistencia al calor de contacto	En 407	1 (temperatura de contacto 100ºc)	1 (temperatura de contacto 100ºc)
Resistencia al calor convectivo	En 407	2 (hti ≥ 7)	-
Resistencia a pequeñas salpicaduras de metal fundido	En 407	3 (25 gotas)	2 (15 gotas)
Desteridad	Pren420:1998	1 (diámetro menor de 11 mm)	4 (diámetro menor de 11 mm)
Resistencia vertical		> $10^5\omega$	> $10^5\omega$

	Longitud mínima del guante					
Talla	**6**	**7**	**8**	**9**	**10**	**11**
Largo	300mm	310mm	320mm	330mm	340mm	350mm

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.

EN 388:2016

ABCDEF

EN 388:2016 +A1:2018

ABCDEF

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