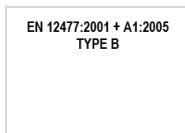


GUANTE JUBA - 408TIG WELDY

Guante de piel flor cabra con manguito de serraje



NORMATIVA



ESPECIALES

GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Trabajos de soldadura Argón.
- Trabajos de soldadura Tig.

CARACTERÍSTICAS

- Piel de calidad extra.
- Ofrece un tacto excelente.
- Resistente al calor por contacto (100°C durante 15 segundos).
- Excelente comportamiento a la llama, al calor convectivo, al calor radiante y a las pequeñas salpicaduras.
- Cosido con hilo Kevlar® para mayor durabilidad.
- Cumple con la norma EN12477:2001+A1:2005 de guantes de protección para soldadores de tipo B (mayor tacto).

TIG
UNE-EN 12477
Clase B

| | | | | | | |
|-----|------------|-------------|--------|-------|-------|------------|
| | | | grueso | largo | talla | embalaje |
| | | | | 8- | | |
| | | | | 32cm | | |
| 408 | Piel | | | 9- | 8, 9 | 12 |
| TIG | cabritilla | Blanco/azul | 0,7mm | 33cm | 10, | 120 |
| | | | | 10- | 11 | |
| | | | | 34cm | | pares/caja |
| | | | | 11- | | |
| | | | | 35cm | | |

MÁS INFORMACIÓN

| Material | Color | Grueso | Largo | Tallas | Embalaje |
|----------|-------------|---------|--|--------------------------------------|------------------------------------|
| Piel | Azul/Blanco | 0.70 mm | S - 31 cm M - 32 cm L - 33 cm XL - 34 cm XXL - 35 cm | 7/S 8/M 9/L 10/XL 11/XXL | 12 pares/paquete 120 pares/caja |

NORMATIVAS

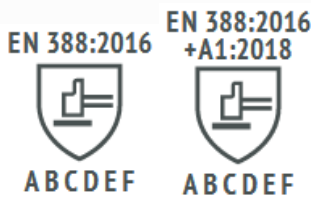
EN388:2016



EN388:2016 Protective gloves against mechanical risks.

The EN388: 2003 standard is renamed EN388: 2016, the year of its revision. The reason for the modification is given by the discrepancies in the results between laboratories in the knife cut test, COUP TEST. Materials with high levels of cut produce a dulling effect on the circular blades, which undermines the result.

The new regulation was published in November 2016 and the previous one is from the year 2003. During these 13 years, there has been a great innovation in the materials for the manufacture of cutting gloves, they have forced to introduce changes in the tests to be able to measure with more rigorous levels of protection. If you want to know more about the main changes in these regulations, you can consult it through our website www.iubappe.es



- A - Abrasion resistance (X, 0, 1, 2, 3, 4)
- B - Blade Cut Resistance (X, 0, 1, 2, 3, 4, 5)
- C - Tear resistance (X, 0, 1, 2, 3, 4)
- D - Puncture resistance (X, 0, 1, 2, 3, 4)
- E - Cutting by sharp objects ISO 13997 (A, B, C, D, E, F)
- F - Impact test complies / does not comply (It is optional. If it complies, put P)

| En388:2016 performance levels | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|-----------------------------------|-----|-----|------|------|----|
| 6.1 abrasion resistance (cycles) | 100 | 500 | 2000 | 8000 | - |
| 6.2 blade cut resistance (index) | 1,2 | 2,5 | 5 | 10 | 20 |
| 6.4 tear resistance (newtons) | 10 | 25 | 50 | 75 | - |
| 6.5 puncture resistance (newtons) | 20 | 60 | 100 | 150 | - |

| Eniso13997:1999 performance levels | A | B | C | D | E | F |
|------------------------------------|---|---|----|----|----|----|
| 6.3 tdm: cut resistance (newtons) | 2 | 5 | 10 | 15 | 22 | 30 |



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 o 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 el 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.**

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

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

E - Pequeñas salpicaduras

No hay modificaciones. Las capas internas y externas no podrán fundirse o agujerarse.

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

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".

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.

C - Calor convectivo

Cambia el método de ensayo. De la EN373 pasa a la ENISO9185:2007

D - Calor radiante

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

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

| Nivel de prestación | Índice de transferencia de calor t3 |
|---------------------|-------------------------------------|
| 1 | ≥ 7 |
| 2 | ≥ 20 |
| 3 | ≥ 50 |
| 4 | ≥ 95 |

F - Grandes salpicaduras

Cambia el método de ensayo.

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

