

GUANTE JUBA - KS5820 KEEP SAFE

Manguito sin costuras de fibra HPPE mezclado con otras fibras sintéticas.



NORMATIVA



EN 388:2016+A1:2018



4341X

GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Industria del vidrio.
- Mecanizados.
- Industria aeronáutica.
- Electrodomésticos.
- Sector del automóvil.
- Industria del cartón

CARACTERÍSTICAS

- Cierre con velcro superior y ojal en la mano para un mayor ajuste.
- El ojal hace que el manguito no se desplace y evite el riesgo de corte.
- Ofrece una excelente transpiración y confort.
- Se utiliza con un guante apropiado por encima.

| COLOR | GRUESO | LARGO | EMBALAJE |
|-------|----------|-----------|--|
| Gris | Galga 13 | U - 46 cm | 12 unidad/paquete 144 unidades/caja |

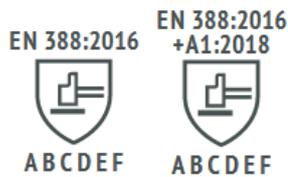
NORMATIVAS

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 |