

Ficha Técnica

MODELO 900 FCG

NUEVA
NORMATIVA
EN 388:2016



GRUPO
JOMIBA

DESCRIPCIÓN DEL GUANTE

REGLAMENTO (UE) 2016 / 425

- * GUANTE FABRICADO EN PIEL FLOR CABRA GRIS - CONTRA RIESGOS MECÁNICOS Y RIESGOS TÉRMICOS.
- * CARTERA EN SERRAJE MARRÓN - PROPORCIONA PROTECCIÓN AL ANTEBRAZO
- * COSTURAS COSIDAS CON HILO KEVLAR® – HILO RESISTENTE AL CORTE Y LA LLAMA
- * ELÁSTICO DE AJUSTE EN LA MUÑECA – PARA UNA MEJOR SUJECCIÓN
- * GUANTE RECOMENDADO PARA SOLDADURA: (Tipo A / B) – EN 12477:2001+A1:2005



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

COMPOSICIÓN

PIEL FLOR CABRA / SERRAJE

COLOR:

GRIS / MARRÓN

ENTORNO:

SECO



T: 9 - 10



120 UD / EMB



12 PAR / PAQ



LONGITUD 32 - 33 Cm



GROSOR – 0.7 - 1 Mm

USOS: Protección frente a los Riesgos Mecánicos y Térmicos que se dan habitualmente en los siguientes ámbitos:

- * Agricultura / Ferralla / Calderería / Mecánica / Trabajos de soldadura TIG (Tipo B)

CATEGORIA

CE: El guante cumple con los requisitos legales y técnicos en materia de seguridad según la “Legislación Europea”

CAT – II: Resultados obtenidos en el examen – Reglamento (UE) 2016/425 – “Riesgos distintos de los especificados en las Categorías I y III”

Como EPI CATEGORIA - II: Según Normas - EN 388:2016 (Guantes de protección contra Riesgos Mecánicos)

EN 420:2003+A1:2009 (Exigencias Generales para guantes de protección)

EN 407:2004 (Guantes de protección contra Riesgos Térmicos)

EN 12477:2001+A1:2005 (Guantes de protección para soldadores)



CATEGORIA – II

EN 388:2016



A B C D E
3 1 2 2 X

EN ISO 13997:1999

TDM: Resistencia al Corte (N)

X – No Ensayado

EN 407:2004



A B C D E F
4 1 2 X 4 X

EN 420:2003+A1:2009

EN 12477:2001+A1:2005 (TIPO A/B)

TIPO A: Menor Desteridad

Para otro tipo de soldaduras.

TIPO B: Mayor Desteridad

Para soldaduras TIG

REF. 900 FCG – **DESTERIDAD 5**

RIESGOS MECÁNICOS.

A	Abrasión	3
B	Corte por cuchilla	1
C	Rasgado	2
D	Perforación	2

A	B	C	D	E	F
2	5	10	15	22	30

RIESGOS TÉRMICOS

A	Inflamabilidad	4	≤ 2” ≤ 5”
B	Calor por contacto	1	100°C
C	Calor convectivo	2	≥ 7
D	Calor radiante	X	
E	Pequeñas salpicaduras de Metal fundido	4	≥ 35
F	Grandes masas de metal Fundido	X	

Requisitos	Norma	TIPO A	TIPO B
Abrasión	EN 388	2 (500 Ciclos)	1 (100 Ciclos)
Corte	EN 388	1 (Índice 1,2)	1 (Índice 1,2)
Rasgado	EN 388	2 (25 N)	1 (10 N)
Pinchazo	EN 388	2 (60 N)	1 (20 N)
Comportamiento ante quemaduras	EN 407	3	2
Calor de Contacto	EN 407	1 (Tª de contacto 100º)	1 (Tª de contacto 100º)
Calor Convectivo	EN 407	2 (HTI ≥ 7)	-----
Pequeñas Salpicaduras	EN 407	3 (25 Gotas)	2 (15 Gotas)
Destreza	EN 420	1 ∅ menor de 11 mm	4 ∅ menor de 6,5 mm