

GUANTES DE LÁTEX JUBA - H256 FEEL & GRIP

Guante sin costuras de poliéster recubierto de látex rugoso



NORMATIVA



EN 388:2016+A1:2018



2121X

CARACTERÍSTICAS

- Tacto extra y muy flexible.
- Proporciona un sólido agarre en entornos secos y húmedos.
- Buena resistencia a la abrasión, mayor durabilidad.
- Con blíster individual para punto de venta.

GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Jardinería.
- Bricolaje.
- Fontanería.
- Montadores de estructuras ligeras metálicas.
- Construcción y albañilería.
- Montaje ligero.

MÁS INFORMACIÓN

| Materiales | Color | Grueso | Largo | Tallas | Embalaje |
|------------|-------------|----------|---|----------------------------|------------------------------------|
| Látex | Rojo / Gris | Galga 13 | S - 23 cm M - 24 cm L - 25 cm XL - 26 cm | 7/S 8/M 9/L 10/XL | 10 pares/paquete 120 pares/caja |

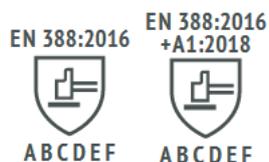
NORMATIF

EN388:2016



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 13 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 |