

GUANTE HEXARMOR SOLDADOR 5050 A6 ARAMID

Cód. 05-04-059

TALLAS

L - XL

CARACTERÍSTICAS

El 5050 incorpora refuerzos de cuero en el dorso sobre un exterior de cuero vaca con nuestra revolucionaria y duradera tecnología de tratamiento del cuero HeatHide®. El forro interior de aramida/acero proporciona una protección adicional contra el calor y los cortes de 360 grados, lo que permite cambiar de aplicación sin cambiar de guantes.

ESPECIFICACIONES

- El tratamiento del cuero con tecnología HeatHide® es ideal para aplicaciones de calor extremo como el corte con soplete, la soldadura y las fundiciones.
- El cuero de vaca tratado de primera calidad resistente al calor alcanza el nivel 4 de la norma EN407 de resistencia a la inflamabilidad.
- Costuras de aramida para mayor resistencia y durabilidad.
- El forro de aramida proporciona una protección contra cortes de 360° (capa interior).
- Refuerzos de cuero de cabra en el dorso.
- Puño de seguridad de guantelete extendido de 5,5" (13,97 cm) que le permite quitárselo fácilmente.

NORMAS Y CERTIFICACIONES



EN 388:2016



4X33F

EN 407: 2020



4XXX42

HexArmor®



NORMA EN 407:2020

Protección frente a riesgos térmicos



DESCRIPCIÓN DE LA NORMA

Norma europea para guantes de protección contra riesgos térmicos (calor y/o fuego) la cual establece los niveles de rendimiento térmico, las condiciones para las pruebas y los criterios de clasificación de los guantes de protección y otros equipos de protección de las manos para uso profesional, doméstico o de consumo con relación a su resistencia al calor y/o el fuego.



RESISTENCIA A LA INFLAMABILIDAD

Se estiran dos guantes enteros y se exponen a una llama de gas, uno durante 3 segundos y el otro durante 15 segundos. Una vez apagada la llama de gas, se mide el tiempo durante el cual el material sigue ardiendo o incandescente.

Nivel	Post-combustión	Post-incandescencia
1	≤ 15 seg	Sin requisitos
2	≤ 10 seg	≤ 120 seg
3	≤ 3 seg	≤ 25 seg
4	≤ 2 seg	≤ 5 seg

RESISTENCIA AL CALOR POR CONTACTO

Se colocan muestras del material de la palma del guante en cuatro placas térmicas cuya temperatura oscila entre 100 y 500 °C. Se mide el tiempo para determinar cuánto tarda la temperatura del lado opuesto del material en aumentar 10 °C a partir de una temperatura inicial de unos 25 °C.

Nivel	Temperatura después de 15 segundos
1	100 °C
2	250 °C
3	350 °C
4	500 °C

RESISTENCIA AL CALOR CONVECTIVO

Se exponen muestras del puño, el dorso y la palma del guante a la llama de un quemador de gas. Se mide el tiempo para determinar cuánto tarda en aumentar la temperatura del material interior del guante en 24 °C.

Nivel	Segundos
1	≥ 4
2	≥ 7
3	≥ 10
4	≥ 18

RESISTENCIA AL CALOR RADIANTE

Se mide el tiempo para determinar cuánto tarda en aumentar la temperatura del material interior del guante en 24 °C.

Nivel	Temperatura después de 15 segundos
1	≥ 7
2	≥ 20
3	≥ 50
4	≥ 95

PEQUEÑAS PROYECCIONES DE METAL FUNDIDO

Mide el número de gotas de metal fundido (0,5 g) en muestras de material, tomadas del dorso y la palma del guante, requeridas para aumentar la temperatura en 40 °C en el lado opuesto de la muestra.

Nivel	Núm. de gotas de 0,5 g
1	≥ 10
2	≥ 15
3	≥ 25
4	≥ 35

GRANDES CANTIDADES DE METAL FUNDIDO

Se vierte metal fundido sobre el material del guante para determinar el peso total de hierro fundido necesario para dañar la piel simulada (una lámina de PVC) colocada debajo del material del guante.

Nivel	Gramos de hierro fundido
1	30
2	60
3	120
4	200