

GUANTES DE NITRILO TOWA - 534 ACTIVGRIP

Guante sin costuras de fibra anticorte ATA® recubierto de nitrilo Microfinish®.



GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Manipulación y montaje de piezas aceitadas.
- Industria del metal y automoción.
- Manipulación de vidrio.
- Construcción.
- Industria del cartón y papel.
- Fabricación de electrodomésticos.

NORMATIVA



CAT.II



X2XXXX



4X32D



CARACTERÍSTICAS

- Gran resistencia a la abrasión, mayor durabilidad.
- Tecnología Microfinish®: sus ventosas microscópicas crean un vacío, dispersando el aceite y otros fluidos para que la superficie de agarre quede limpia y sea más segura.
- Excelente agarre en superficies secas, húmedas y aceitadas.
- Ofrece un máximo confort, tacto y flexibilidad que hace que sea como una segunda piel, aumenta la destreza y reduce la fatiga de las manos.
- Resistente al calor por contacto 250°C durante 15 segundos.
- Transpirable.
- El soporte sin costuras ATA® mantiene las manos frescas y ofrece una excelente flexibilidad para minimizar la fatiga de la mano aumentando la productividad.
- Advanced Technology Armor (ATA) es un hilo diseñado con una combinación de fibras anticortes que permite obtener un nivel de resistencia al corte hasta dos veces superior si se compara con un guante anticorte convencional.
- La función higienizante Sanitized® protege los guantes de la formación de hongos, ácaros y bacterias, evita los olores, proporciona una protección duradera a los polímeros y minimiza la irritación de la piel.

MATERIALES	COLOR	GRUESO	LARGO	TALLAS	EMBALAJE
Nitrilo	Amarillo / Azul	Galga 13	XS - 22,5 cm S - 23 cm XL - 26,5 cm	6/XS 7/S 10/XL 11/XXL	12 pares/paquete 72 pares/caja

NORMATIVAS

EN 407:2004



A - Comportamiento a la llama

El material deberá cumplir con los requisitos de la tabla. Además, el material no debe gotear si se funde. Las costuras no deben abrirse después de un tiempo de ignición de 15 segundos mínimo.

Nivel de prestación	Tiempo de post inflamación	Tiempo de post incandescencia
1	≤ 20	Sin requisito
2	≤ 10	≤ 120
3	≤ 3	≤ 25
4	≤ 2	≤ 5

B - Calor por contacto

El material debe cumplir:

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

C - Calor convectivo

El material debe cumplir:

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

D - Calor radiante

El material debe cumplir:

Nivel de prestación	Índice de transferencia de calor t ₃
1	≥ 7
2	≥ 20
3	≥ 50
4	≥ 95

E - Pequeñas salpicaduras

El número de gotas necesario para producir una elevación de la temperatura de 40°C deberá corresponder a los requisitos de la tabla:

Nivel de prestación	Número de gotas
1	≥ 100



JUBA© PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT S.L.

Avenida Logroño 29-31, 26250 Santo Domingo de la Calzada, La Rioja (España)

Tel. (+34) 941 340 885 · info@juba.es · www.jubappe.com

Nivel de prestación

1
2
3
4

Número de gotas

≥ 10
≥ 15
≥ 25
≥ 35

F - Grandes salpicaduras

La película de PVC que simula la piel no presentará ningún alisamiento ni cualquier otro cambio de la superficie rugosa, con ninguna de las cantidades de hierro usadas:

Nivel de prestación

1
2
3
4

Hierro fundido (g)

30
60
120
200

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.

EN 388:2016 +A1:2018



ABCDEF ABCDEF

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
---	---	----	----	----	----

