

GUANTES DE LÁTEX WONDER GRIP - HWG422 BEE-SMART

Guante de tejido Bee-series™ y recubrimiento de látex de nueva generación HDML™.



GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Construcción y obras públicas.
- Almacenamiento, embalaje y logística.
- Bricolaje.
- Montaje.

NORMATIVA



CARACTERÍSTICAS

- Técnica de tejido Bee-series™ que crea una forma única en la palma y maximiza el agarre.
- Tecnología DualLiner™: la muñeca de nailon sube hasta la mitad de la mano para garantizar un ajuste ceñido y seguro.
- Forro ultraligero que proporciona una alta resistencia a la torsión y una transpirabilidad extraordinaria.
- Agarre de alto rendimiento para facilitar una manipulación segura en aplicaciones secas y húmedas.
- Revestimiento suave que mejora la libertad de movimiento de la mano para facilitar una mayor dexteridad y limitar el cansancio muscular.

MATERIALES	COLOR	GRUESO	LARGO	TALLAS	EMBALAJE
Látex	Azul	Galga 13	S - cm M - cm L - cm XL - cm XXL - cm	7/S 8/M 9/L 10/XL 11/XXL	12 pares/paquete 144 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:

F - Grandes salpicaduras

Nivel de prestación	Número de gotas
1	≥ 10
2	≥ 15
3	≥ 25
4	≥ 35

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:

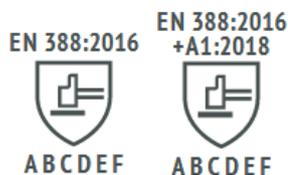
Nivel de prestación	Hierro fundido (g)
1	30
2	60
3	120
4	200

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 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

