





## GUANTES SIN RECUBRIMIENTO JUBA - 5010BL SAFETY EVOLUTION

Guante sin costuras de fibra de Dyneema® liso, galga 10



### NORMATIVA

<b>CE</b> CAT.II	EN 388:2016+A1:2018  2X43D	
		

### GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Industria alimentaria (proceso de fileteado o deshuesado).
- Industria de la madera.
- Industria del vidrio.
- Industria del papel.

### CARACTERÍSTICAS

- La fibra Dyneema® es mundialmente conocida por su gran resistencia y se utiliza para la fabricación de guantes con protección al corte.
- Lavable.
- Proporciona un tacto extra, ligereza y flexibilidad.
- Sensación de frescura por su transpirabilidad.
- Ambidextro.
- Se suministran por unidad y con un guante de algodón para colocarlo como primer guante.
- Se puede utilizar bajo otros guantes para ofrecer mayor protección.
- Para entornos más sucios usar la referencia 5010GY en color gris.
- Apto para uso alimentario.

COLOR	GRUESO	LARGO	TALLAS	EMBALAJE
Azul	Galga 10	XS - 22 cm S - 23 cm M - 24 cm L - 26 cm	6/XS 7/S 8/M 9/L	12 unidad/paquete 144 unidades/caja

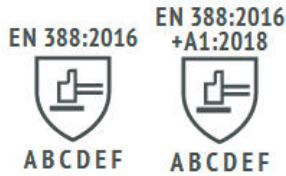
## NORMATIVAS

### 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.



- 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
<b>6.1 resistencia a la abrasión (ciclos)</b>	<b>100</b>	<b>500</b>	<b>2000</b>	<b>8000</b>	-
<b>6.2 resistencia al corte por cuchilla (índice)</b>	<b>1,2</b>	<b>2,5</b>	<b>5</b>	<b>10</b>	<b>20</b>
<b>6.4 resistencia al rasgado (newtons)</b>	<b>10</b>	<b>25</b>	<b>50</b>	<b>75</b>	-
<b>6.5 resistencia a la perforación (newtons)</b>	<b>20</b>	<b>60</b>	<b>100</b>	<b>150</b>	-

Eniso13997:1999 niveles de prestaciones	A	B	C	D	E	F
<b>6.3 tdm: resistencia al corte (newtons)</b>	2	5	10	15	22	30