

# GUANTE NITRILO JUBA - 4405 POWER CUT

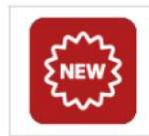
Luva em fibra para-aramida, fio de aço e elastano (spandex) com revestimento em nitrilo NFT



## NORMATIVO



## ESPECIALES



## CARACTERISTICAS

- O revestimento em nitrilo confere ótima aderência em superfícies oleosas.
- Conforto do usuário incrementado e sensação de frescura na mão, uma vez que oferece excelente respirabilidade.
- Resistência a peças cortantes e a temperaturas moderadas até 15 seg. a 250 graus.
- A função de higienização de Sanitized® protege as luvas contra a formação de fungos, ácaros e bactérias, previne odores, proporciona uma proteção duradoura do material contra os polímeros e minimiza a irritação da pele.

## LUVAS DE TRABALHO RECOMENDADAS PARA:

- Manipulação de materiais abrasivos e cortantes.
- Indústria do vidro.
- Cerâmicas.
- Manipulação de folhas de metal.
- Manipulação de peças oleosas.
- Aplicações de estampagem.

**Distributed by:**



MAIS INFORMAÇÃO

Materiais	Cor	Grosso	Comprimento	Tamanhos	Embalagem
Nitrilo	Verde / Preto	Galga 13	S - 23 cm M - 24 cm L - 25 cm XL - 26 cm	7/S 8/M 9/L 10/XL	10 pares/pacote 120 pares/caixa

NORMATIVAS



**EN 407:2020**

**ABCDEF**

Pictograma para luvas em que o retardamento de chama não foi testado

**EN 407:2020**

**ABCDEF**

Pictograma para luvas onde foi testado

Tamanho	Comprimento
5	290
6	300
7	310
8	320
9	330
10	340
11	350
12	360
13	370

**Principais cambios:**

- Extensão do âmbito da norma ao uso doméstico: luvas/luvas para forno.
- As luvas que atinjam um nível 3 ou 4 de qualquer propriedade térmica devem atingir pelo menos um nível 3 em propagação à chama. Caso contrário, o nível máximo que poderá atingir na propriedade térmica correspondente será o nível 2.
- Propagação limitada à chama: proibição de formação de furo. Corte no tempo máximo de pós-combustão para nível 1. Mudança no tempo de ignição
- Calor por contacto. Obrigação de ensaiar qualquer material que entre em contacto com o calor.
- Resistência ao rasgo. Inclui-se este ensaio.
- Calor convectivo. O ensaio é realizado sem reforço.
- Novo pictograma, para as luvas que não têm proteção contra a chama.
- Um comprimento mínimo é introduzido quando estiver presente a resistência a pequenos salpicos de metal fundido.
- **Após os ensaios de resistência ao calor, as amostras não deverão sofrer sinais de fusão ou buracos.**

**A - Comportamento à chama**

Altera o método e a tabela. Para realizar o ensaio, o tempo de ignição passa de 15 para 10 min e o tempo de pós inflamação para o nível 1 passa de 20 para 15 min.

**B - Calor por contacto**

Altera o método de ensaio. Na EN407:2004 só se ensaia a palma com a EN407:2020 qualquer outro ponto que possa entrar em contacto.

**C - Calor convectivo**

Altera o método de ensaio. Da EN373 passa à ENISO9185:2007

**D - Calor radiante**

Nível de desempenho	Tempo de pós-inflamação	Tempo de pós-incandescência
1	≤ 15	Sem exigência
2	≤ 10	≤ 120
3	≤ 3	≤ 25
4	≤ 2	≤ 5

Nível de desempenho	Temperatura de contacto	Tempo umbral (s)
1	100	≥ 15
2	250	≥ 15
3	350	≥ 15
4	500	≥ 15

Não há modificações. As camadas internas não devem apresentar sinais de fusão ou apresentar buracos.

Nível de desempenho	Índice de transferência de calor hti
1	≥ 4
2	≥ 7
3	≥ 10
4	≥ 18

Nível de desempenho	Índice de transferência de calor t3
1	≥ 7
2	≥ 20
3	≥ 50
4	≥ 95

**Distributed by:**

**E - Pequenos salpicos**

Não há modificações. As camadas internas e externas não se podem fundir ou furar.

Nível de desempenho	Nombre de gouttes

**F - Grandes salpicos**

Altera o método de ensaio.



1		≥ 5
2	<b>Nível de desempenho</b>	≥ 15
3		≥ 25
4		≥ 35

Nível de desempenho	Ferro fundido (g)
1	30
2	60
3	120
4	300

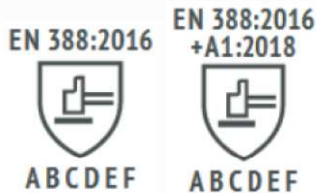
**Distributed by:**

**EN388:2016**



A norma EN388:2003 passa a ser denominada EN388:2016, ano da sua revisão. O motivo da modificação deve-se às discrepâncias dos resultados entre laboratórios no ensaio de corte por lâmina, COUP TEST. Os materiais com níveis elevados de corte produzem nas lâminas circulares um efeito de embotamento que desvirtua o resultado.

A nova normativa foi publicada em novembro de 2016 e o anterior é de 2003. Durante estes 13 anos, tem havido uma grande inovação nos materiais para o fabrico das luvas de corte, o que obrigou a introduzir mudanças nos ensaios para poder medir com maior rigor os níveis de proteção.



- A - Resistência à abrasão (X, 0, 1, 2, 3, 4)
- B - Resistência ao corte por lâmina (X, 0, 1, 2, 3, 4, 5)
- C - Resistência ao rasgo (X, 0, 1, 2, 3, 4)
- D - Resistência à perfuração (X, 0, 1, 2, 3, 4)
- E - Corte por objetos afiados ISO 13997 (A, B, C, D, E, F)
- F - Teste de impacto cumpre/não cumpre (E opcional. Se cumprir, coloca-se P)

+A1:2018 - Muda o tecido de algodão empregue A B C D E F no ensaio de corte (segundo dígito).

Em388:2016 níveis de desempenho	1	2	3	4	5
6.1 resistência à abrasão (ciclos)	100	500	2000	8000	-
6.2 resistência ao corte por lâmina (índice)	1,2	2,5	5	10	20
6.4 resistência ao rasgamento (newtons)	10	25	50	75	-
6.5 resistência à perfuração (newtons)	20	60	100	150	-

Eniso13997:1999 níveis de desempenho	A	B	C	D	E	F
6.3 tdm: resistência ao corte (newtons)	2	5	10	15	22	30