

GUANTE JUBA - MT160 POWER CUT

Piel de cabra con refuerzo en palma y puño elástico. Protección anticorte por sierra de cadena en dorso, solo mano izquierda.



GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Trabajos con motosierras.

NORMATIVA



EN 388:2016+A1:2018



2123X

EN ISO 11393-4:2019



Clase 1 / Diseño A / Tipo 2

CARACTERÍSTICAS

- Piel de cabra natural que proporciona un tacto excelente, flexibilidad y suavidad.
- Insertos en textil elástico en las áreas de mayor movilidad para el mejor manejo de las herramientas.
- 26 capas de material anticorte en dorso de la mano izquierda.
- Cosido con hilo de Kevlar® para aumentar su resistencia y vida útil.
- Puño elástico de nailon y neopreno con cierre ajustable.
- Refuerzos de piel de cabra en la palma y el pulgar para aumentar la protección en las zonas de mayor fricción.
- Doble costura alrededor de todos los refuerzos.
- Disponible con blíster reciclado para punto de venta (HMT160).

MATERIALES	COLOR	GRUESO	LARGO	TALLAS	EMBALAJE
Piel	Blanco / Naranja	0.80 mm	S - 23 cm M - 24 cm L - 25 cm XL - 26 cm XXL - 27 cm XXXL - 27 cm	7/S 8/M 9/L 10/XL 11/XXL 12/3XL	6 pares/paquete 72 pares/caja

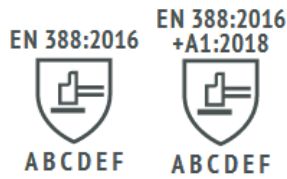
NORMATIVAS

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
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

EN ISO 11393-4:2019



EN ISO 11393-4:2019



CLASE/DISEÑO/TIPO

Los niveles mínimos exigidos para la norma EN388 son los que se indican a continuación:

Resistencia a la abrasión **2**

Resistencia al corte **1**

Resistencia al rasgado **2**

Resistencia a la perforación **2**

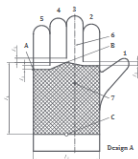
La protección contra el corte por sierras de cadena debe evaluarse con las siguientes velocidades de cadena.

Clase	Velocidad
0	16 m/s
1	20 m/s
2	24 m/s
3	28 m/s

Clasificación por tipos

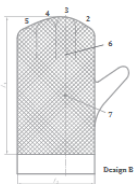
TIPO 1 Protección contra el corte por sierra de cadena, tanto en la mano derecha como en la mano izquierda.

TIPO 2 Protección contra el corte por cadena solo en la mano izquierda. La mano derecha no tiene protección al corte.



Diseño A

Aplicable solo para guantes con protección al corte en la zona del metacarpo, pero no en los dedos ni en el pulgar.



Diseño B

Aplicable a guantes y manoplas de 3 dedos que incorpora, además de la protección del diseño A, el dorso de los dedos (salvo el pulgar).

Principales cambios respecto a la norma anterior:

Pasan a ser obligatorios requisitos que EN381-7 eran opcionales: limpieza, dexteridad y permeación al vapor de agua y absorción. Pasa a ser obligatorio medir la dexteridad mediante un ensayo de prueba de agarre en una barra con un sensor de presión.

La permeación al vapor de agua es obligatoria para los guantes recubiertos.

En el ensayo de corte los cambios son: Pretratamiento – limpieza según instrucciones del fabricante. Numero de cortes se incrementan notablemente el número de cortes y las zonas. Todos ellos son obligatorios.

Tipo	Diseño	
	A	B
1	Posición 1: dos en mano izquierda posición 2: dos en mano izquierda posición 3: uno en mano derecha posición 4: dos en mano derecha	Posición 5: dos en mano izquierda posición 6: dos en mano izquierda posición 7: uno en mano derecha posición 8: uno en mano derecha posición 9: uno en mano derecha posición 10: uno en mano izquierda
2	Posición 1: dos en mano izquierda posición 2: dos en mano izquierda	Posición 1: dos en mano izquierda posición 2: dos en mano izquierda posición 10: uno en mano derecha