

GUANTES DE LÁTEX TOWA - 344S POWER GRAB KEV4

Guante de fibra de Kevlar® y acero sin costuras con recubrimiento de látex Microfinish® en palma y pulgar.



GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Industria del vidrio.
- Automoción.
- Industria del caucho.
- Cristaleros.
- Manejo de chapas cortantes.
- Paneles aislantes tipo sándwich.
- Embotelladoras.
- Cerramientos.

NORMATIVA



EN 388:2016+A1:2018



EN 407:2020



CARACTERÍSTICAS

- Excelente agarre en situaciones húmedas y secas gracias a las ventosas de la Tecnología Microfinish® que dispersan los líquidos.
- Dedo pulgar completamente cubierto, protección adicional en una zona expuesta a golpes y cortes (un 15% de los accidentes ocurren en esa área).
- Resistente al calor por contacto (250º durante 15")

MATERIALES	COLOR	GRUESO	LARGO	TALLAS	EMBALAJE
Látex	Amarillo / Azul	Galga 10	S - 24 cm M - 25 cm L - 26 cm XL - 27 cm	7/S 8/M 9/L 10/XL	12 pares/paquete 72 pares/caja

NORMATIVAS

EN 407:2020



EN 407:2020



EN 407:2020



Pictograma para guantes donde no se ensaya comportamiento a la llama

Pictograma para guantes donde se ha ensayado comportamiento a la llama

Ratificada por la Asociación Española de Normalización en junio de 2020.

Principales cambios:

- Ampliación del ámbito de la norma al uso doméstico: manoplas/guantes para horno.
- Los guantes que alcancen un nivel 3 ó 4 de cualquier propiedad térmica, deberá alcanzar como mínimo un nivel 3 en propagación a la llama. En caso contrario, el nivel máximo que podrá alcanzar en la propiedad térmica que corresponda será nivel 2.
- Propagación limitada a la llama: prohibición de formación de agujero. Recorte del tiempo máximo de post- combustión para nivel 1. Cambio en el tiempo de ignición.
- Calor por contacto. Obligación de ensayar cualquier material que entre en contacto con el calor.
- Resistencia al rasgado. Se incluye este ensayo.
- Calor convectivo. El ensayo se realiza sin refuerzo.
- Nuevo pictograma para los guantes que no tengan protección contra la llama.
- Se introduce una longitud mínima, cuando esté presente la resistencia frente a las pequeñas salpicaduras de metal fundido.
- Tras los ensayos de resistencia al calor, las muestras no deberán sufrir signos de fusión o agujeros**

Longitud mínima de los guantes ensayados para e o f

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

A - Comportamiento a la llama

Cambia el método y la tabla. Para realizar el ensayo, ahora el tiempo de ignición pasa de 15 a 10" y el tiempo de post inflamación para el nivel 1 pasa de 20 a 15".

Nivel de prestación	Tiempo de post inflamación	Tiempo de post incandescencia
1	≤ 15	Sin requisito
2	≤ 10	≤ 120
3	≤ 3	≤ 25
4	≤ 2	≤ 5

B - Calor por contacto



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

Cambia el método de ensayo. En la EN373:2003 solo se ensaya la palma con la EN373:2003 cualquier otro punto que pueda entrar en contacto.

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

C - Calor convectivo

Cambia el método de ensayo. De la EN373 pasa a la ENISO9185:2007

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

D - Calor radiante

No hay modificaciones. Las capas internas no deben mostrar signos de fusión o presentar agujeros.

Nivel de prestación	Índice de transferencia de calor t3
1	≥ 7
2	≥ 20
3	≥ 50
4	≥ 95

E - Pequeñas salpicaduras

No hay modificaciones. Las capas internas y externas no podrán fundirse o agujerearse.

Nivel de prestación	Número de gotas
1	≥ 5
2	≥ 15
3	≥ 25
4	≥ 35

F - Grandes salpicaduras

Cambia el método de ensayo.

Nivel de prestación	Hierro fundido (g)
1	30
2	60
3	120
4	300

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, CCCC TEST. Los materiales con niveles altos de corte producen en las cuchillas circulares un efecto de embutamiento 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
6.3 tdm: resistencia al corte (newtons)	2	5	10	15	22
					F