

INFORME TÉCNICO DE CERTIFICACIÓN

Nº Informe:		IN-00026/2020-OC-1
Empresa solicitante:	Fabrica Española de Confecciones, S. A	
Dirección:	Acacias, 3	
CP – Localidad:	28703 - San Sebastián de los Reyes	
Provincia:	Madrid	
País:	España	

IDENTIFICACION DEL EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL (EPI)

Muestra presentada	Guante
Referencia	GUANTES DE COMBATE MOD.2020
Cantidad de muestra presentada	10 unidades
Fecha de realización	10-01-20 a 16-04-20

NORMATIVA APLICABLE

EN 420:2003+A1:2009 (Guantes de protección. Requerimientos generales).
EN 388:2016+A1:2018 (Guantes de protección contra riesgos mecánicos) con los siguientes niveles de protección.
EN 407:2004 (Guantes de protección contra riesgos térmicos).

DOCUMENTACION APORTADA

Informes técnicos nº IN-00026-2020-1 emitido por LEITAT.
Informe técnico nº 1034/2020-1 emitido por CITEVE.

DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL (EPI)

Guante de protección frente a riesgos mecánicos y térmicos.

Guante de cinco dedos confeccionado con tejido de punto, de color gris, recubierto de silicona, en palma e interior de los dedos.

El dorso está fabricado con piel flor de color marrón y su parte interior está completamente forrada con tejido de punto de color gris.

La cara exterior de la palma y de los dedos va reforzada con piel grabada de color negro.

El puño es corto, mediante prolongación de palma y dorso. La zona de los nudillos incorpora internamente protecciones semirrígidas.

El guante incorpora en la zona del dorso una pieza de tejido elástico y una tira de piel que dispone de cinta auto adherente para su ajuste, y en la zona inferior de la palma lleva una pieza de piel flor de color marrón.

TALLAS

5-6-7-8-9-10-11-12

FOTOGRAFÍAS DEL EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL (EPI)

GUANTES DE COMBATE MOD.2020



ENSAYOS REALIZADOS SEGÚN NORMATIVA APLICABLE

REQUISITOS ESENCIALES DE SALUD Y SEGURIDAD
(Reglamento 2016/425. ANEXO II)

Requisitos de alcance general aplicables a todos los EPI

<i>1. Principios de diseño:</i>	
- Ergonomía	Inspección visual EN 420:2003+A1:2009, 4.1
- Niveles y clases de protección	Definidas por el fabricante
<i>2. Inocuidad. Ausencia de riesgos inherentes y otros factores de molestia:</i>	
- Materiales constitutivos adecuados	EN 420:2003+A1:2009, 4.3.
- Los materiales no deben afectar a la salud o la seguridad del usuario	EN 420:2003+A1:2009, 4.3.
- Estado satisfactorio de todas las partes del EPI que estén en contacto con el usuario	Inspección visual EN 420:2003+A1:2009, 4.1
<i>3. Comodidad y eficacia:</i>	
- Adaptación a la morfología del usuario	EN 420:2003+A1:2009, 5
- Ligereza y solidez	Inspección visual EN 420:2003+A1:2009
- Compatibilidad con otros EPI	Reglamento 2016/425
- Instrucciones de información del fabricante	EN 420:2003+A1:2009, 7.3. Reglamento 2016/425

Requisitos adicionales comunes a varios tipos de EPI

- Sistema de ajuste	Inspección visual EN 420:2003+A1:2009
- EPI que cubre las partes del cuerpo que debe proteger. Transpiración o absorción	EN 420:2003+A1:2009, 5.3.
- EPI expuesto al envejecimiento	EN 420:2003+A1:2009, 4.4.
- EPI que lleva uno o varios indicadores o marcados de identificación, relacionados directa o indirectamente con la salud y seguridad	EN 420:2003+A1:2009, 7.2 Reglamento 2016/425

Requisitos adicionales específicos de riesgos particulares

1. Protección contra lesiones mecánicas:

- Resistencia a la abrasión	EN 388:2016+A1:2018, apartado 6.1
- Resistencia al corte con cuchilla	EN 388:2016+A1:2018, apartado 6.2
- Resistencia al desgarro	EN 388:2016+A1:2018, apartado 6.4
- Resistencia a la perforación	EN 388:2016+A1:2018, apartado 6.5
- Resistencia al corte	EN 388:2016+A1:2018, apartado 6.3 ISO 13977:1999
<i>Protección contra el calor y el fuego:</i>	
- Comportamiento a la llama	EN 407:2004 6.3
- Calor por contacto	EN 407:2004 6.4
- Calor convectivo	EN 407:2004 6.5
- Calor radiante	EN 407:2004 6.6
- Pequeñas gotas de metal fundido	EN 407/04, 6.7
- Grandes masas de metal fundido	EN 407/04, 6.8

RESULTADOS

GUANTES DE PROTECCIÓN

CARACTERIZACIÓN DEL GUANTE

PESO DEL GUANTE (una unidad)

RESULTADOS (g)	T/5	T/6	T/7	T/8	T/9	T/10
	70.0	72.5	87.0	92.0	97.0	101.0
RESULTADOS (g)	T/11	T/12				
	110.0	123.0				

TIPO DE MATERIAL

RESULTADOS	
Palma	Tejido de punto recubierto
Refuerzo de la palma	Piel
Dorso	Piel
Refuerzo del dorso (Nudillos)	Pieza de plástico semi-rígido
Forro: Palma y Dorso	Tejido de punto
Entrededos	Tejido de punto recubierto
Cinta de sujeción	Cinta tubular de tejido de punto

NÚMERO DE CAPAS

RESULTADOS	
Palma	3
Dorso	2

COLOR

RESULTADOS	
Palma	Negro
Refuerzo de la palma	Negro
Dorso	Negro
Refuerzo del dorso (Nudillos)	Negro
Forro: Palma y Dorso	Gris
Cinta de sujeción	Negro

CARACTERIZACIÓN DEL MATERIAL

COMPOSICIÓN DEL MATERIAL

RESULTADOS		
PIEL	Refuerzo de la palma	Piel flor
	Dorso	Piel flor
RECUBRIMIENTO	Palma	NA
TEXTIL (Leitat 98678:2019)	Palma	NA
	Forro: Palma y Dorso	Polietileno – Fibra de vidrio – Poliamida
	Cinta de sujeción	Meta-aramida – Para-aramida – Fibra antiestática
	Hilo de coser	NA

EN 420:2003+A1:2009

“GUANTES DE PROTECCIÓN. REQUISITOS GENERALES Y MÉTODOS DE ENSAYO”

RESISTENCIA A LA PENETRACIÓN DE AGUA (Opcional)

EN 420:2003+A1:2009 (4.2)
Cuero – EN 344:1992 (5.12)
Textil – EN 20811 actual – EN ISO 811:2018

Nivel de prestación

CUERO
Tiempo de penetración de agua (min.)
NIVEL 1 > 30
NIVEL 2 > 60
NIVEL 3 > 120
NIVEL 4 > 180
TEXTIL
Declaración del valor de resistencia a la penetración de agua (Pa)

NA

pH

EN 420:2003+A1:2009 (4.3.2)
Cuero – ISO 4045:1977 (Anulada por EN ISO 4045:2018)
Textil – EN 1413 (Anulada por EN ISO 3071:2006)

Requerimiento mínimo
3,5 < x < 9,5

RESULTADOS	Palma	Forro	Dorso	Manguito (Lateral)
Piel	4.6		4.4	---
Textil	---	---	---	5.4
Incertidumbre I (k=2)	± 0.2			
EVALUACIÓN	CUMPLE			

AMINAS AROMÁTICAS DE COLORANTES AZOICOS

EN 420:2003+A1:2009 (4.3.1)
Leather – EN ISO 17324-1:2015
Textile – EN ISO 14362-1:2017

Minimum requirement
< 30 mg/Kg

RESULTS	Palma	Dorso
Piel	NA	
Textil	< 5 mg/kg	
Uncertainty I (k=2)	---	
EVALUATION	CUMPLE	

CONTENIDO EN CROMO VI

EN 420:2003+A1:2009 (4.3.3)
EN ISO 17075:2007 (Anulada por EN ISO 17075-1:2017)

Requerimiento mínimo
< 3 mg/kg

RESULTADOS (mg/kg)	Piel flor	Piel refuerzo palma
Contenido en cromo VI	<3	<3
Incertidumbre I (k=2)	En este ensayo no aplica el cálculo de la incertidumbre expandida de medida	
EVALUACIÓN	CUMPLE	

PROPIEDADES ELECTROSTÁTICAS (Opcional) EN 420:2003+A1:2009 (4.5) EN 1149-2 actual – EN 1149-2:1997	
Zona de ensayo: PALMA (todas las capas juntas)	Requerimiento mínimo Declaración del valor de resistencia eléctrica (Ω)
RESULTADOS (Ω)	
	Palma
Incertidumbre I (k=2)	---
EVALUACIÓN	NA

TALLAS Y MEDIDAS DE LOS GUANTES EN 420:2003+A1:2009 (5.1.2 y 6.1)						
	Requerimiento mínimo Longitud mínima del guante (mm) TALLA 6: 220 TALLA 7: 230 TALLA 8: 240 TALLA 9: 250 TALLA 10: 260 TALLA 11: 270					
RESULTADOS (mm)	T/XXS	T/XS	T/S	T/M	T/L	T/XL
RESULTADOS (mm)	T/5	T/6	T/7	T/8	T/9	T/10
Longitud del guante Mano derecha	175	180	190	200	210	215
Longitud del guante Mano izquierda	175	185	190	200	210	215
RESULTADOS (mm)	T/XXL	T/XXXL				
RESULTADOS (mm)	T/11	T/12				
Longitud del guante Mano derecha	230	235				
Longitud del guante Mano izquierda	230	235				
Incertidumbre I (k=2)	En este ensayo no aplica el cálculo de la incertidumbre expandida de medida					
EVALUACIÓN	Debido al propósito necesario de mejorar el manejo para ciertos trabajos se disminuye la longitud del guante no cumpliendo la norma EN 420/03+A21/09 indicándose en el folleto informativo					

DESTERIDAD EN 420:2003+A1:2009 (5.2 y 6.2)	
	Requerimiento mínimo Diámetro de la menor varilla (mm) NIVEL 1: 11.0 NIVEL 2: 9.5 NIVEL 3: 8.0 NIVEL 4: 6.5 NIVEL 5: 5.0
RESULTADOS (mm)	5.0
Incertidumbre I (k=2)	En este ensayo no aplica el cálculo de la incertidumbre expandida de medida
EVALUACIÓN	NIVEL 5

RESISTENCIA A LA TRANSMISIÓN DE VAPOR DE AGUA (7-16 Horas) EN 420:2003+A1:2009 (5.3.1 y 6.3)	
Requerimiento mínimo > 5 mg/(cm ² *h)	
RESULTADOS [mg/(cm ² *h)]	
Palma	6.0
Incertidumbre I (k=2)	± 0.8
EVALUACIÓN	CUMPLE

RESISTENCIA A LA ABSORCIÓN DE VAPOR DE AGUA (8 Horas) EN 420:2003+A1:2009 (5.3.2 y 6.4)
Requerimiento mínimo > 8 mg/cm ²
NA

EN 388:2016+A1:2018

“GUANTES DE PROTECCIÓN CONTRA RIESGOS MECÁNICOS”

RESISTENCIA A LA ABRASIÓN

EN 388:2016+A1:2018 (6.1)

Zona de ensayo: PALMA (capas individuales)		Nivel de prestación Nº de ciclos hasta rotura		
Presión de ensayo: 9 kPa		NIVEL 1 ≥ 100		
Tipo de abrasivo: KINGSPOR PL31B - GRIT 180		NIVEL 2 ≥ 500		
Cinta adhesiva: 3M Ref. 465		NIVEL 3 ≥ 2000		
Punto final:		NIVEL 4 ≥ 8000		
- Tejidos de calada: Rotura de dos hilos con aparición de agujero				
- Tejidos de punto: Rotura de un hilo con aparición de agujero				
- Material con capas adheridas u otros materiales: Aparición de un agujero que atraviese todas las capas				
RESULTADOS (ciclos hasta rotura)	Probeta Nº 1	Probeta Nº 2	Probeta Nº 3	Probeta Nº 4
1ª Capa: Capa exterior	> 8.000	> 8.000	> 8.000	> 8.000
Incertidumbre I (k=2)	En este ensayo no aplica el cálculo de la incertidumbre expandida de medida			
OBSERVACIONES: El valor corresponde al número de ciclos superados anterior a la rotura de la probeta. El nivel de prestación se define como el valor más bajo de las 4 probetas y el resultado final como la suma de todas la capas.				
EVALUACIÓN		NIVEL 4		

RESISTENCIA AL CORTE POR CUCHILLA (COUP-TEST)

EN 388:2016+A1:2018 (6.2)

Zona de ensayo: PALMA (todas las capas juntas)		Nivel de prestación Nº de ciclos de corte (Índice)	
Tipo de cuchilla: OLFA RB45		NIVEL 1 ≥ 1.2	
Tipo canvas: TENTHOREY DE LA PLAINE		NIVEL 2 ≥ 2.5	
		NIVEL 3 ≥ 5.0	
		NIVEL 4 ≥ 10.0	
		NIVEL 5 ≥ 20.0	
RESULTADOS (Índice de corte)	Probeta Nº 1	Probeta Nº 2	
Palma (todas las capas juntas)	13.5	13.7	
Incertidumbre I (k=2)	± 0.07	± 0.07	
Observaciones	La probeta daña la cuchilla	La probeta daña la cuchilla	
OBSERVACIONES: Para materiales que dañan la cuchilla, como el aquí ensayado (si después de la primera secuencia el número de ciclos C_{n+1} es 3 veces superior a C_n), deberá ensayarse la resistencia al corte de acuerdo a la norma EN ISO 13997:1999, que pasa a ser el método de referencia para evaluar la protección de los materiales frente al corte. En caso de facilitarse, los resultados de resistencia al corte con el equipo CoupTest (6.2) son solo indicativos, mientras que los resultados de resistencia al corte con el equipo TDM (6.3) son los de referencia para asignar el nivel de prestación del material. El nivel de prestación se define como el valor más bajo de los índices de corte obtenidos.			
EVALUACIÓN		NIVEL X	

RESISTENCIA AL CORTE POR OBJETOS AFILADOS

EN 388:2016+A1:2018 (6.3)

EN ISO 13997:1999

Zona de ensayo: PALMA (todas las capas juntas)		Nivel de prestación Fuerza de corte (N)	
Tipo de cuchilla: VVC calibrated		NIVEL A ≥ 2	
Tipo de neopreno: VVC calibrated		NIVEL B ≥ 5	
Factor de corrección aplicada a la cuchilla con el material de neopreno estándar: 1.00		NIVEL C ≥ 10	
		NIVEL D ≥ 15	
		NIVEL E ≥ 22	
		NIVEL F ≥ 30	
RESULTADOS (Fuerza de corte N)			
Palma (todas las capas juntas)	46.0		
Incertidumbre I (k=2)	± 3.2		
EVALUACIÓN		NIVEL F	

RESISTENCIA AL DESGARRO EN 388:2016+A1:2018 (6.4)				
Zona de ensayo: PALMA (capas individuales)		Nivel de prestación Fuerza de desgarro (N) NIVEL 1 ≥ 10 NIVEL 2 ≥ 25 NIVEL 3 ≥ 50 NIVEL 4 ≥ 75		
RESULTADOS (Fuerza máxima N)	Probeta Nº 1	Probeta Nº 2	Probeta Nº 3	Probeta Nº 4
1ª Capa: Capa exterior	290.2	329.0	205.5	223.8
Incertidumbre I (k=2)	En este ensayo no aplica el cálculo de la incertidumbre expandida de medida			
OBSERVACIONES: El nivel de prestación se define como el valor más bajo de las 4 probetas de cada capa / material y la clasificación final se basa en la capa / material con el nivel de prestación más alto.				
EVALUACIÓN		NIVEL 4		

RESISTENCIA A LA PENETRACIÓN EN 388:2016+A1:2018 (6.5)				
Zona de ensayo: PALMA (Todas las capas juntas)		Nivel de prestación Fuerza de penetración (N) NIVEL 1 ≥ 20 NIVEL 2 ≥ 60 NIVEL 3 ≥ 100 NIVEL 4 ≥ 150		
RESULTADOS (Fuerza máxima N)	Probeta Nº 1	Probeta Nº 2	Probeta Nº 3	Probeta Nº 4
Palma (todas las capas juntas)	261.8	374.3	250.5	262.9
Incertidumbre I (k=2)	En este ensayo no aplica el cálculo de la incertidumbre expandida de medida			
OBSERVACIONES: El nivel de prestación se define como el valor más bajo de las 4 probetas.				
EVALUACIÓN		NIVEL 4		

ENSAYO DE PROTECCION AL IMPACTO EN NUDILLOS EN 388:2016+A1:2018 (6.6) EN 13594:2015 (4.11 y 6.9)								
Zona de ensayo: PROTECTOR DE NUDILLOS (Todas las capas juntas) Energía de ensayo: 5 J		Nivel de prestación <table border="1"> <tr> <td>Resultado individual</td> <td>≤ 9.0 kN</td> </tr> <tr> <td>Fuerza media transmitida</td> <td>≤ 7.0 kN</td> </tr> </table>			Resultado individual	≤ 9.0 kN	Fuerza media transmitida	≤ 7.0 kN
Resultado individual	≤ 9.0 kN							
Fuerza media transmitida	≤ 7.0 kN							
RESULTADOS (Fuerza transmitida kN)	Probeta Nº 1	Probeta Nº 2	Probeta Nº 3	Probeta Nº 4				
Protector de nudillos (todas las capas juntas)								
Incertidumbre I (k=2)	En este ensayo no aplica el cálculo de la incertidumbre expandida de medida							
Ninguna zona del guante debe agrietarse o cuartearse de modo que se produzcan bordes cortantes y la piel situada entre la muestra y el yunque no debe quedar desgarrada ni perforada	Correcto	Correcto	Correcto	Correcto				
EVALUACIÓN	NA							

PICTOGRAMA / PICTOGRAM



4 X 4 4 F

RESISTENCIA A LA ABRASIÓN / *ABRASION RESISTANCE*: 4
RESISTENCIA AL CORTE POR CUCHILLA / *BLADE CUT RESISTANCE*: X(*)
RESISTENCIA AL DESGARRO / *TEAR RESISTANCE*: 4
RESISTENCIA A LA PENETRACIÓN / *PUNCTURE RESISTANCE*: 4
RESISTENCIA AL CORTE / *CUT RESISTANCE*: F

(*)Nota: Para materiales que dañan la cuchilla, el nivel del ensayo de resistencia al corte por cuchilla (6.2) será solo indicativo, mientras que el nivel obtenido del ensayo de corte (6.3) será el nivel de referencia de prestación. Esta frase se indicará en el folleto informativo

EN 407:2004				
“GUANTES DE PROTECCIÓN CONTRA RIESGOS TÉRMICOS (CALOR Y/O FUEGO)”				
RESISTENCIA A LA ABRASIÓN				
EN 407:2004 (4.3) EN 388 actual – EN 388:2016+A1:2018 (6.1)				
Zona de ensayo: PALMA (capas individuales) Presión de ensayo: 9 kPa Tipo de abrasivo: KINGSPOR PL31B - GRIT 180 Cinta adhesiva: 3M - Ref. 465				
Punto final:				Requerimiento mínimo Nº de ciclos: >100
<ul style="list-style-type: none"> - Tejidos de calada: Rotura de dos hilos con aparición de agujero - Tejidos de punto: Rotura de un hilo con aparición de agujero - Material con capas adheridas u otros materiales: Aparición de un agujero que atraviese todas las capas 				
RESULTADOS	Probeta nº1	Probeta nº 2	Probeta nº 3	Probeta nº4
1ª Capa: Capa exterior	> 8.000	> 8.000	> 8.000	> 8.000
Incertidumbre I (k=2)	En este ensayo no aplica el cálculo de la incertidumbre expandida de medida			
OBSERVACIONES: El valor corresponde al número de ciclos superados anterior a la rotura de la probeta. El nivel de prestación se define como el valor más bajo de las 4 probetas y el resultado final como la suma de todas la capas.				
EVALUACIÓN	CUMPLE			

RESISTENCIA AL DESGARRO				
EN 407:2004 (4.4) EN 388 actual – EN 388:2016+A1:2018 (6.4)				
Zona de ensayo: PALMA (capas individuales)				
				Requerimiento mínimo Fuerza de desgarro: >10 N
RESULTADOS	Probeta nº1	Probeta nº 2	Probeta nº 3	Probeta nº4
1ª Capa: Capa exterior	290.2	329.0	205.5	223.8
Incertidumbre I (k=2)	En este ensayo no aplica el cálculo de la incertidumbre expandida de medida			
OBSERVACIONES: El nivel de prestación se define como el valor más bajo de las 4 probetas de cada capa / material y la clasificación final se basa en la capa / material con el nivel de prestación más alto.				
EVALUACIÓN	CUMPLE			

COMPORTAMIENTO A LA LLAMA				
EN 407:2004 (5.1 y 6.3) EN ISO 6941 actual – EN ISO 6941:2003				
Nivel de prestación				
	NIVEL	Tiempo de post-inflamación (seg)	Tiempo de post-incandescencia (seg)	
	1	≤ 20	Sin requisito	
	2	≤ 10	≤ 120	
	3	≤ 3	≤ 25	
	4	≤ 2	≤ 5	
RESULTADOS	Tiempo = 3 seg		Tiempo = 15 seg	
Tiempo de post-inflamación (seg)	0		1	
Tiempo de post-incandescencia	0		0	
Incertidumbre I (k=2)	± 0.022			
No debe gotear	No		No	
Fusión forro interior	No		No	
No deben abrirse las costuras después de 15 segundos en el área de ensayo	---		No	
EVALUACIÓN	NIVEL 1 Valor mínimo requerido por el cliente			

CALOR POR CONTACTE				
EN 407:2004 (5.2 y 6.4) EN 702 vigente – EN 702:1994				
Zona de ensayo: PALMA (sin refuerzo)	Requerimiento mínimo			
	NIVEL	Temperatura de contacto (°C)	Tiempo umbral (segundos)	
	1	100	≥ 15	
	2	250	≥ 15	
	3	350	≥ 15	
4	500	≥ 15		
RESULTADOS (segundos)	100°C	250°C	350°C	500°C
Probeta No 1	19.5	10.2	---	---
Probeta No 2	20.9	9.7	---	---
Probeta No 3	22.0	9.8	---	---
Media	20.8	9.9	---	---
Incertidumbre I (k=2)	± 5%	± 5.5%	± 10%	± 17%
EVALUACIÓN	NIVEL 1			

CALOR CONVECTIVO					
EN 407:2004 (5.3 y 6.5) EN 367 actual – EN 367:1992					
Zona de ensayo: PALMA y DORSO (mismo material)	Nivel de prestación Índice de transferencia de calor (HTI ₂₄)				
	NIVEL 1: ≥ 4 NIVEL 2: ≥ 7 NIVEL 3: ≥ 10 NIVEL 4: ≥ 18				
	RESULTADOS (segundos)	Probeta nº1	Probeta nº 2	Probeta nº 3	Media
	Palma				
Dorso					
Incertidumbre I (k=2)	± 11%				
EVALUACIÓN	NA				

CALOR RADIANTE					
EN 407:2004 (5.4 y 6.6) EN ISO 6942 actual – EN ISO 6942:2002; Método B					
Zona de ensayo: DORSO Densidad del flujo calorífico: 20 kW/m ²	Nivel de prestación Índice de transferencia (RHTI ₂₄)				
	NIVEL 1: ≥ 7 NIVEL 2: ≥ 20 NIVEL 3: ≥ 50 NIVEL 4: ≥ 95				
	RESULTADOS (segundos)	Probeta nº1	Probeta nº 2	Media	
	Dorso	22,5	19,8	21,2	
Incertidumbre I (k=2)	± 1.2				
EVALUACIÓN	NIVEL 2				

PEQUEÑAS SALPICADURAS DE METAL FUNDIDO					
EN 407:2004 (5.5 y 6.7) EN 348 actual – EN 348:1992					
Zona de ensayo: PALMA y DORSO (igual material)	Nivel de prestación Nº de gotas				
	NIVEL 1: ≥ 10 NIVEL 2: ≥ 15 NIVEL 3: ≥ 25 NIVEL 4: ≥ 35				
	RESULTADOS (Nº de gotas)	Probeta nº1	Probeta nº2	Media	
	Palma				
Dorso					
Incertidumbre I (k=2)					
EVALUACIÓN	NA				

GRANDES MASAS DE METAL FUNDIDO				
EN 407:2004 (5.6 y 6.8) EN 373 actual (EN 373:1993)				
Zona de ensayo: DORSO			Nivel de prestación Hierro fundido (gramos) NIVEL 1: 30 NIVEL 2: 60 NIVEL 3: 120 NIVEL 4: 200	
RESULTADOS (gramos)	Probeta nº1	Probeta nº 2	Probeta nº 3	Media
Dorso				
Incertidumbre I (k=2)	---			
OBSERVACIONES: Se considerar que el ensayo no es superado si quedan gotas de hierro adheridas a la superficie de la probeta, si la muestra se inflama o si se perfora				
La película de PVC que simula la piel no debe presentar ningún alisamiento ni cualquier otro cambio de su superficie rugosa , con ninguna de las cantidades de hierro usadas				
EVALUACIÓN	NA			

PICTOGRAMA / PICTOGRAM	
	COMPORTAMIENTO A LA LLAMA : 1 CALOR DE CONTACTO : 1 CALOR CONVECTIVO : X CALOR RADIANTE : 2 PEQUEÑAS SALPICADURAS DE METAL FUNDIDO: X GRANDES MASAS DE METAL FUNDIDO: X
1 1 X 2 X X	

NA puede interpretarse como:

- No es aplicable porque el material no es el especificado en la norma de ensayo
- En caso de actualización o ampliación, no se ha considerado ensayo crítico
- No procede debido al diseño del EPI y su uso al que va destinado
- Requisito no obligatorio u opcional no solicitado por el fabricante del EPI

Validado por:



Responsable Técnico de Certificaciones de EPI's
 Daniel Segura Sobrino

Terrassa, 20 de abril, 2020