

COMPLEMENTOS IGNIFUGOS

MODELO GOPRO

Fabricante:
AIARS Y LOPIS, S.L.
Pol. Malpica-Alfandén C/J N° 19
50171 La Puebla de Alfandén
ZARAGOZA (ESPAÑA)

Cat. III

CE⁰¹⁶¹



EN ISO 13688:2013

GORRO IGNIFUGO MODELO GOPRO

Complemento ignífugo retardante .
E.P.I. Categoría III (Reglamento (UE) 2016/425)

Este producto se ha fabricado siguiendo las exigencias del Reglamento (UE) 2016/425, para su uso básico según la norma EN ISO 13688:2013 (Ropa de protección. Requisitos generales). EN 11612:2015 (Ropa de protección contra calor y llamas), y EN ISO 11611:2015 (Ropa de protección utilizada durante el soldo y procesos afines), que le son aplicables, según consta en el certificado 20/2793/00/0161 de ATTEX, Plaza Emilio Sala, 1 Alcoy, España, Organismo Notificado O.N. 0161.

- Recomendaciones de uso:**
- Este E.P.I. está fabricado en algodón 100%, indicado para actividades industriales donde el usuario esté sometido a:
- * Breve contacto con una pequeña llama.
 - * Focos de calor convectivo de potencia menor o igual a 80kw/m
 - * Focos de calor radiante de potencia menor o igual a 20 kw/m
 - * Contacto con salpicaduras de metal fundido.
 - * Puede ser necesaria la utilización de protección parcial del cuerpo adicional (guantes, chaqueta pantalón, ...)

El EPI debe ser llevado por el usuario conjuntamente ajustado para una protección óptima.

- Recomendaciones contra el mal uso:**
- * Nunca debe usarse el presente EPI frente a otros riesgos que los anteriormente descritos
 - * La suciedad o restos fundidos adheridos en la prenda perjudica las prestaciones de la misma.
 - * Esta prenda protege la cabeza,pero no el torso, las extremidades superiores y las extremidades inferiores.
 - * Cuando la prenda está constituida por dos piezas, el usuario debe llevarlas conjuntamente para conseguir el nivel de protección adecuado.
 - * No quitarse la prenda en caso cuando se encuentre en atmosferas explosivas o inflamables , o durante el manejo de sustancias explosivas o inflamables
 - * Un incremento del contenido de oxigeno en el aire puede reducir considerablemente la proteccion contra la llama de la prenda

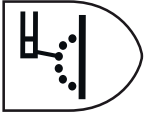
Declaracion UE de conformidad
El usuario puede descargarla en <https://www.mafepe.com/es/gorro-ignifugo-gopro>

Cuidado: El fabricante no se responsabiliza de las prendas en las que la etiqueta de cuidados ha sido ignorada, deteriorada o eliminada.

Embalaje: Bolsa de plástico

Almacenaje: Guardar la prenda evitando su innecesaria exposición solar y en lugares secos, protegidos de cualquier agente agresivo.

Caducidad: El EPI no tiene caducidad. En caso de deterioro del mismo, el EPI debe sustituirse.



A1 , A2
CLASE 1

Niveles de prestación según EN ISO 11612:2015

Propagación limitada de llama.
A1 llama frontal. A2 llama en borde
No hay destrucción hasta los bordes.
No hay formación de agujero.
No hay fusión.
Tiempo de post-incandescencia ≤2 s.
Tiempo de post-combustión ≤2 s.

Niveles de prestación		Rango de HT ¹ 24	
Niveles de prestación	min.	s	máx.
B1	4,0	< 10,0	
B2	10,0	< 20,0	
B3	20,0	< 30,0	
Indice de efluencia de calor según la Norma ISO 1511			

Calor radiante (código C)

Niveles de prestación		Factor de transferencia HT ² 24	
Niveles de prestación	min.	s	máx.
C1	7,0	< 20,0	
C2	20,0	< 50,0	
C3	50,0	< 95,0	
C4	95,0	< 120	
Indice de transferencia de calor radiante según la Norma ISO 1512			

Niveles de prestación		Salpicadura de hierro fundido	
Niveles de prestación	min.	g	máx.
E1	60	< 120	
E2	120	< 200	
E3	200	< 300	



A1 A2 B1 C1 -- E3

Niveles de prestación según EN ISO 11611:2015

Propagación limitada de llama A1 llama frontal.
A2 llama en borde
No hay destrucción hasta los bordes.
No hay formación de agujero.
No hay fusión.
Tiempo de post-incandescencia ≤2 s.
Tiempo de post-combustión ≤2 s.

Calor radiante					
Indice de transferencia de calor Heat transfer index		Clase 1 Class 1		Clase 2 Class 2	
RHTI ²⁴		≥ 7 s		≥ 16 s	
Resultados obtenidos Results					
15.5 s					

Tipo de prenda para soldadores	Criterios de Selección	
	Relacionado con procesos	Relacionado con condiciones ambientales
Clase 1	Métodos de soldadura manual con ligera formación de gotas y salpicaduras: - Soldadura por gas - Soldadura TIG - Soldadura MIG - Soldadura por plasma - Soldadura cubierta - Soldadura MMA	Operaciones con máquinas: - Máquinas cortadores de oxígeno - Máquinas cortadoras de plasma - Banco de soldadura
Clase 2	Métodos de soldadura manual con fuerte formación de gotas y salpicaduras: - Soldadura MAG - Soldadura MIG (con alta corriente)	- Espacios confinados - Soldadura por encima de la cabeza o en posiciones forzadas

Largo (cm)	Perímetro de abertura (cm)
65	114

RECOMENDACIONES DE LAVADO

- max. 5x
- **Lavar a temperatura máxima de 40° C**
- Planchar a temperatura máxima de 110° C
- Prohibido usar lejía
- Prohibido usar secadora
- **Respetando los lavados a la temperatura máxima recomendada, la respuesta de estos tejidos es extraordinaria para el número de lavados arriba indicado.**
- **En caso de no respetar las recomendaciones de lavado, planchado o secado la prenda puede sufrir un deterioro.**
- El numero maximo de lavados especificado no es el unico factor del que depende la vida util de la prenda. La vida util tambien dependera del uso del EPI, mantenimiento , almacenamiento, etc...