

COMPLEMENTOS IGNIFUGOS

MODELO MHR

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

MANGA IGNIFUGA MODELO MHR

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 AITEX, 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 los brazos, pero no el torso, las manos, las extremidades inferiores o la cabeza
- * 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 atmósferas explosivas o inflamables , o durante el manejo de sustancias explosivas o inflamables
- * Un incremento del contenido de oxígeno en el aire puede reducir considerablemente la protección contra la llama de la prenda

Declaracion UE de conformidad

El usuario puede descargarla en <https://www.mafepe.com/es/manga-al-hombro-retardante-mhr>

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

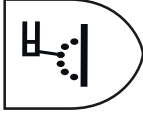
Almacenaje: Guardar la prenda evitando su innecesaria exposición solar y en lugares secos, protegidos de cualquier agente agresivo.

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

*** folleto informativo para el usuario ***

EN ISO 11612:2015

EN ISO 11611:2015



A1 A2 B1 C1 -- E3

A1 ,A2
CLASE 1

Niveles de prestación según EN ISO 11612:2015

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.

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 convectivo (código B)

Niveles de prestación	Rango de HT ²⁴	
	min.	máx.
B1	4,0	< 10,0
B2	10,0	< 20,0
B3	20,0	
Indice de transferencia de calor según la Norma ISO 11611		

Calor radiante (código C)

Niveles de prestación	Factor de transferencia HT ²⁴	
	min.	máx.
C1	7,0	< 20,0
C2	20,0	< 50,0
C3	50,0	< 95,0
C4	95,0	
Indice de transferencia de calor radiante según la Norma ISO 11612		

Salpicaduras de hierro fundido (código E)

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

Resultados obtenidos	Results
	15.5 s

Indice de transferencia de calor Heat transfer index	Class 1 Class 1	Class 2 Class 2
RHTI ²⁴	≥ 7 s	≥ 16 s

Calor radiante

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
	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 número máximo de lavados especificado no es el único factor del que depende la vida útil de la prenda. La vida útil también dependerá del uso del EPI, mantenimiento , almacenamiento, etc...