



Tallas 20100N

S	M
L	XL
2XL	3XL

EN ISO 11611



EN ISO 11611 (Niveles de rendimiento)

Impacto de salpicaduras	Clase 2
Transferencia de calor	Clase 2



Descripción

- Chaqueta para soldador de calidad standard, de corte recto. Cuero de color gris en toda la pieza.
- Construcción diseñada para facilitar los movimientos. Espesor de la piel de 1,7 mm.
- Costuras en hilo kevlar®.
- Corchetes de cierre protegidos.
- Ninguna parte metálica en contacto con el exterior. Transpiración 13,7 mg/cm².
- Las mangas se prolongan desde el hombro para mejor movilidad.
- El interior del cuello se sujeta con una pieza de velcro para una mayor protección.
- Pieza de tejido *Denim* en el cuello.
- Manga tipo *wrangler*.

STANDARDS

- ▼ EN ISO 11611 Clase 2

Materiales

- ▼ Piel flor vacuno

Espesor de la piel

- ▼ 1,7 mm

Embalaje

- ▼ 1 ud / cajas de 10 uds

Aplicaciones

- ▼ Técnicas de soldeo manual con mucha formación de salpicaduras y gotas, por ejemplo: soldeo de MMA (con electrodo básico o recubierto de celulosa), soldeo MAG (con CO₂ o gases mezclados), soldeo MIG (con alta corriente), soldeo por arco con alambre tubular autoprotegido, corte por plasma, resanado, corte por oxígeno, proyección térmica...


WWW.SAFETOP.NET




Sizes 20100N

S	M
L	XL
2XL	3XL



EN ISO 11611 (Performance levels)

Splash impact Class 2
Heat transfer Class 2



Description

- Welder's jacket in standard quality, straight cut. Grey leather throughout.
- Construction designed for ease of movement. Leather thickness 1.7 mm.
- Kevlar® thread stitching.
- Protected hook and eye fasteners.
- No metal parts in contact with the outside. Breathability 13.7 mg/cm2.
- Sleeves extend from shoulder for better mobility.
- The inside of the collar is fastened with a Velcro® fastening for greater protection.
- Denim fabric insert on collar.
- Wranglan sleeves.

STANDARDS

- ▼ EN ISO 11611 Clase 2

Materials

- ▼ Grain cowhide leather

Skin thickness

- ▼ 1,7 mm

Packaging

- ▼ 1 pc / boxes of 10 pcs

Applications

- ▼ Manual welding techniques with a lot of spatter and droplet formation, for example: MMA welding (with basic or cellulose-coated electrode), MAG welding (with CO2 or mixed gases), MIG welding (with high current), arc welding with self-shielded flux-cored wire, plasma cutting, resurfacing, oxygen cutting, thermal spraying...



WWW.SAFETOP.NET

