

## GUANTE MOTOSIERRA MT140

COD. 02635 T.8

COD. 02636 T.9

COD. 02637 T.10

Guante de piel flor vacuno hidrofugado con protección anticorte por sierras de cadena en dorso

y puño elástico.



### NORMATIVA

**CE**  
CAT.III

EN 388:2016+A1:2018



2132

EN 407:2020



21XXX

EN ISO 11393-4:2019



### CARACTERÍSTICAS

- Piel de calidad extra, excelente tacto.
- Repelencia al agua, tratamiento hidrofugado.
- Refuerzo interior en el dorso de 14 capas de material resistente a sierras de cadena con una capa de forro de Kevlar y otra capa de tejido de lona (solo en mano izquierda).
- Refuerzo en la palma derecha con foam interior y dorso reforzado con serraje amarillo.
- Diseño A (sin protección en los dedos para cortes por sierras de cadena).
- Puño elástico de poliéster con cubrevenas.
- Certificado bajo la normativa EN381-7:1999 protección contra el corte por sierras de cadena en clase 2 (velocidad de la cadena 24 m/s).
- Bolsa neutra individual.

### GUANTES DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA:

- Trabajos con motosierras

MATERIALES	COLOR	LARGO	TALLAS	EMBALAJE
Piel	Verde	M- 30 cm	8/M	1 pares/paquete
		L- 31 cm	9/L	50 pares/cajas
		XL-32 cm	10/XL	

## NORMATIVAS

EN ISO 11393-4:2019



EN ISO 11393-4:2019



CLASE/DISEÑO/TIPO

Los niveles mínimos exigidos para la norma EN388 son los que se indican a continuación:

Resistencia a la abrasión **2**

Resistencia al corte **1**

Resistencia al rasgado **2**

Resistencia a la perforación **2**

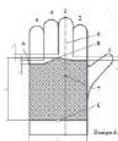
La protección contra el corte por sierras de cadena debe evaluarse con las siguientes velocidades de cadena.

Clase	Velocidad
0	16 m/s
1	20 m/s
2	24 m/s
3	28 m/s

### Clasificación por tipos

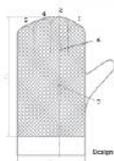
**TIPO 1** Protección contra el corte por sierra de cadena tanto en la mano derecha como en la mano izquierda.

**TIPO 2** Protección contra el corte por cadena solo en la mano izquierda. La mano derecha no tiene protección al corte.



### Diseño A

Aplicable solo para guantes con protección al corte en la zona del metacarpo, pero no en los dedos ni en el pulgar.



### Diseño B

Aplicable a guantes y manoplas de 3 dedos que incorpora, además de la protección del diseño A, el dorso de los dedos (salvo el pulgar).

### Principales cambios con norma anterior:

Pasan a ser obligatorios requisitos que EN381-7 eran opcionales, limpieza, dexteridad y permeación al vapor de agua y absorción. Pasa a ser obligatorio medir la dexteridad mediante un ensayo de prueba de agarre en una barra con un sensor de presión.

La permeación al vapor de agua es obligatoria para los guantes recubiertos.

En el ensayo de corte los cambios son: Pretratamiento – limpieza según instrucciones del Fabricante. Numero de cortes se incrementan notablemente el número de cortes y las zonas. Todos ellos son obligatorios.

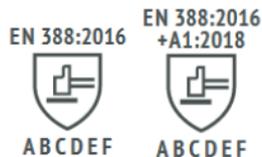
Tipo	Diseño	
	A	B
1	Posición 1: dos en mano izquierda posición 2: dos en mano izquierda posición 3: uno en mano derecha posición 4: dos en mano derecha	Posición 5: dos en mano izquierda posición 6: dos en mano izquierda posición 7: uno en mano derecha posición 8: uno en mano derecha posición 9: uno en mano derecha posición 10: uno en mano izquierda
2	Posición 1: dos en mano izquierda posición 2: dos en mano izquierda	Posición 1: dos en mano izquierda posición 2: dos en mano izquierda posición 10: uno en mano derecha

## 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, COUP TEST. Los materiales con niveles altos de corte producen en las cuchillas circulares un efecto de embotamiento que desvirtúa el resultado.

La nueva normativa fue publicada en noviembre de 2016 y la anterior es del año 2003. Durante estos 13 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.



- 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	F
6.3 tdm: resistencia al corte (newtons)	2	5	10	15	22	30



EN 407:2020



EN 407:2020



ABCDEF

Pictograma para guantes donde no se ensaya comportamiento a la llama

EN 407:2020



ABCDEF

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 o 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 el 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

Cambia el método de ensayo. En la EN407:2004 solo se ensaya la palma con la EN407:2020 cualquier otro punto que pueda entrar en contacto.

Nivel de prestación	Temperatura de contacto	Tiempo umbral (s)
---------------------	-------------------------	-------------------

1	100	$\geq 15$
2	250	$\geq 15$
3	350	$\geq 15$
4	500	$\geq 15$

**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	$\geq 4$
2	$\geq 7$
3	$\geq 10$
4	$\geq 18$

**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 t <sub>3</sub>
1	$\geq 7$
2	$\geq 20$
3	$\geq 50$
4	$\geq 95$

**E - Pequeñas salpicaduras**

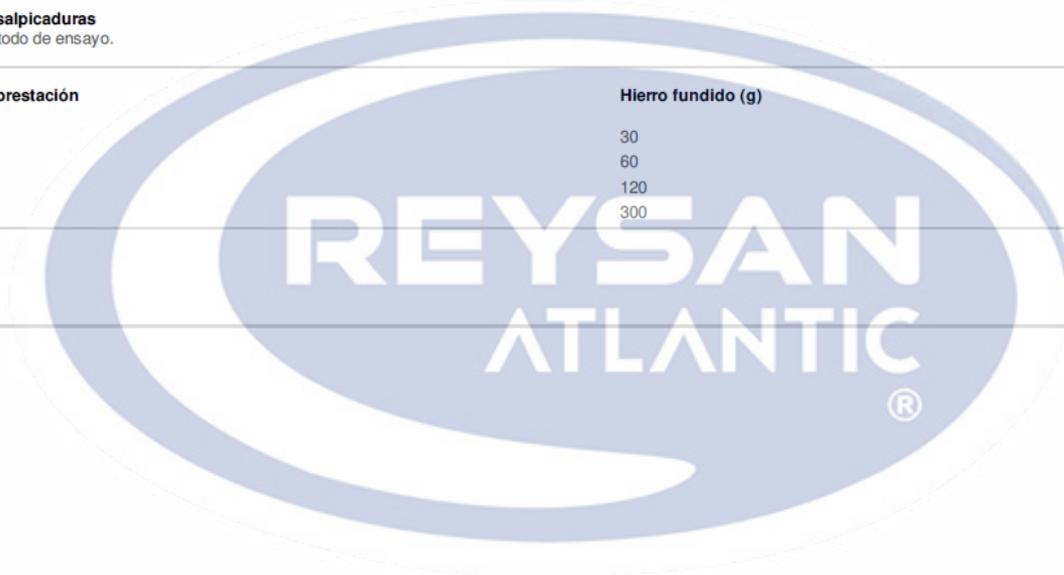
No hay modificaciones. Las capas internas y externas no podrán fundirse o agujerarse.

Nivel de prestación	Número de gotas
1	$\geq 5$
2	$\geq 15$
3	$\geq 25$
4	$\geq 35$

**F - Grandes salpicaduras**

Cambia el método de ensayo.

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



26/04/2024