

MODELO

Guante Aramida Temperatura

Aramida

Ref. **400033**



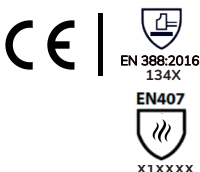
DESCRIPCIÓN

Guante fabricado en fibra de aramida de alta tenacidad, diseñado para la protección térmica en procesos industriales con exposición a calor moderado. Brinda aislamiento temporal frente a superficies calientes, permitiendo una operación segura y precisa. Permite la manipulación segura de piezas calientes por cortos periodos y elementos con bordes no agresivos, ofreciendo buena ventilación y ajuste a la mano. No está diseñado para exposición a fuego directo ni a riesgos químicos.

TALLA M-L

ESTÁNDARES Y REGULACIONES

El guante está diseñado bajo los estándares de la norma ASTM ANSI, EN 388:2016 y EN 407



COMPOSICIÓN

96,3% Aramida
2% Elastano
1,7% Poliéster

CARACTERÍSTICAS

- 100 °C tiempo de exposición 15 segundos max.
- Tejido liviano y confortable.
- Buena ventilación.
- Resistencia moderada al corte.
- Alta destreza y sensibilidad al tacto.

APLICACIONES

El usuario debe evaluar el nivel de protección necesaria para la labor. Algunas de las aplicaciones más comunes son:

- Retiro y colocación de piezas calientes en procesos productivos.
- Manipulación de moldes, bandejas o componentes con temperatura moderada.
- Operación de hornos, estufas o equipos con transferencia de calor indirecta.
- Carga y descarga de materiales tibios o precalentados.
- Manipulación de vidrio caliente no templado.
- Traslado manual de piezas metálicas recién procesadas.

PRECAUCIONES DE USO

- Su resistencia al corte es limitada evaluar de acuerdo a las condiciones de uso.
- No se exponga a sierras cortantes.
- No exponerse a fuego directo.
- No es apto para el manejo de químicos.
- No utilizar cloro en el lavado.

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

- Lavar manualmente con agua a temperatura normal.
- No lavar en máquina.
- No usar secadora.
- No utilizar cloro ni detergentes abrasivos.
- Secar a la sombra.
- Almacenar en un lugar fresco y seco, lejos de fuentes de calor, humedad o químicos.

MODELO

Guante Aramida Temperatura

Aramida

Ref. **400033**

REVISIÓN E INSPECCIÓN

- Inspeccionar antes, durante y después de cada uso.
- Verificar que no existan roturas, desgaste, endurecimiento del tejido o pérdida de protección térmica.
- Retirar de servicio el guante cuando presente daños que comprometan la seguridad del usuario

DISPOSICIÓN FINAL

Cuando un EPP se encuentre contaminado con sustancias químicas peligrosas o agentes biológicos y no sea posible descontaminarlo, se debe determinar si es residuo peligroso. En caso de ser así se debe proceder a su disposición final de acuerdo a lo establecido en la normatividad en la materia.

GARANTÍA

SOSEGA COLOMBIA S.A.S garantiza sus productos contra defectos de fabricación y/o ensamblaje, siempre que el daño sea evaluado y confirmado por nuestro Departamento Técnico. La garantía no cubre daños ocasionados por uso indebido, maltrato, negligencia, modificaciones, ni por incumplimiento de las recomendaciones de uso, limpieza, mantenimiento y almacenamiento indicadas en esta ficha técnica.



Dimensiones / Tolerancia +/-5%		
Medidas / Tallas		
	8	9
A	Longitud Total (mm)	240 255
B	Ancho Puño (mm)	90 95
	Peso x par (g)	61 66

MODELO

Guante Aramida Temperatura



TABLA DE RESISTENCIAS A RIESGO MECÁNICO



Nivel mínimo no alcanzado



Nivel alcanzado



Prueba no realizada o es irrelevante para el producto= X

EN 388 RIESGOS MECÁNICOS						
Niveles de rendimiento		1	2	3	4	5
A	Resistencia a la abrasión (Ciclos)	100	500	2000	8000	-
B	Resistencia al corte por cuchilla (Índice)	1,2	2,5	5	10	20
C	Resistencia al rasgado (Newtons)	10	25	50	75	-
D	Resistencia a la perforación (Newtons)	20	60	100	150	-

		A	B	C	D	E	F
E	Resistencia al corte EN ISO 13997 (Newtons)	2	5	10	15	22	30





MODELO

Guante Aramida Temperatura



- ☐ Nivel mínimo no alcanzado
- ☒ Nivel alcanzado
- ☐ Prueba no realizada o es irrelevante para el producto

UNE -EN 407. RIESGOS TÉRMICOS DE CALOR Y FUEGO						
NIVELES DE RENDIMIENTO			1	2	3	4
A	Inflamabilidad	Post inflamación	≤20"	≤10"	≤3"	≤2"
		Post incandescencia	Sin requisito	≤120"	≤25"	≤5"
B	Calor por contacto	15 segundos a	100°C	250°C	350°C	500°C
C	Calor convectivo	Transmisión de calor (HIT)	≥4"	≥7"	≥10"	≥18"
D	Calor radiante	Transmisión de calor (t _s)	≥7"	≥20"	≥50"	≥95"
E	Pequeñas salpicaduras de metal fundido	N° de gotas necesarias para obtener una elevación de temperatura a 40°C	≥10"	≥15"	≥25"	≥35"
F	Grandes masas de metal fundido	Gramos de hierro fundido necesarios para provocar una quemazón superficial	30	60	120	200

