



Chaqueta Nevada

Este producto se ha fabricado siguiendo las exigencias del Real Decreto 1407/1992, para su uso básico, según la norma UNE EN 340:2004 (Ropa de protección. Requisitos generales), y UNE EN 11611:2008 (Ropa de protección para trabajos de soldadura y técnicas conexas) que le son aplicables, según consta en el certificado nº 0161/2773/12 de AITEX, Plaza Emilio Sala nº 1, Alcoi, España, Organismo Notificado 0161.

Recomendaciones de uso:

- Este EPI está confeccionado con crupón de serraje vacuno (1ª calidad) y cosido con hilo Kevlar. Indicado para actividades industriales donde el usuario este sometido a:

- Breve contacto con una pequeña llama.
- Focos de calor radiante de potencia menor o igual a 20 kw/m².
- Pequeñas salpicaduras de metal fundido durante operaciones de soldeo y técnicas conexas.

- Minimiza la posibilidad de pequeños choques eléctricos y el contacto accidentales con conductores eléctricos de voltajes no superiores a 100v DC en condiciones normales de soldeo.

- Puede ser necesaria la utilización de protección parcial del cuerpo adicional (guantes, capuces...)

- En caso de utilizar protección parcial del cuerpo adicional, ésta debe ser al menos **clase 1**

- La consecución de las prestaciones de la prenda requiere que la misma se encuentre correctamente ajustada.

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 puede perjudicar las prestaciones de la misma.

- Un incremento del contenido de oxígeno en el aire puede reducir considerablemente la protección contra la llama de la prenda.

- Especial cuidado cuando se trabaja en lugares confinados donde la atmósfera sea rica en oxígeno.

- El aislante eléctrico de la prenda puede reducirse en caso de que la prenda se encuentre húmeda, sucia o empapada de sudor

Almacenaje:

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

Presentación:

Embolsado individual / Caja 20 unidades.

CUADRO DE TALLAS (Cm)

| TALLA | Altura total usuario | Contorno pecho usuario |
|-------|----------------------|------------------------|
| S | 140-152 | 82-86 |
| M | 152-164 | 90-94 |
| L | 164-176 | 98-102 |
| XL | 176-188 | 106-110 |
| XXL | 188-200 | 114-118 |
| XXXL | 200-212 | 123-129 |

Niveles de prestación:

Propagación limitada de llama:

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: $RHTI_{24} \geq 24,8s$

| | |
|---------|-----------------------|
| clase 1 | $RHTI_{24} \geq 7s$. |
| clase 2 | $RHTI_{24} \geq 16s$ |

Pequeñas salpicaduras metal fundido: $35 \leq$ Gotas

| | |
|---------|------------------------|
| clase 1 | $15 \leq$ Gotas < 25 |
| clase 2 | $25 \leq$ Gotas |

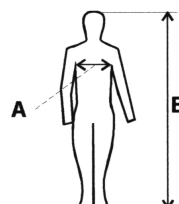
| Tipo de prenda para soldadores | Criterios de selección | |
|--------------------------------|--|--|
| | Relacionado con procesos | Relacionado con condiciones ambientales |
| Clase 1 | Métodos de soldadura manual con ligera formación de gotas y salpicaduras: - Soldadura autógena - Soldadura TIG/GTAW - Soldadura MIG/MAG - Soldadura por plasma PAW - Arco Sumergido SAW | Operaciones con máquinas: - Máquinas cortadoras de oxígeno - Máquinas cortadoras de plasma - Banco de soldadura |
| Clase 2 | Métodos de soldadura manual con fuerte formación de gotas y salpicaduras: - Soldadura SMAW (MMA), MAG, MIG (con alta corriente) - Arco-aire, Oxicorte, Plasma | - Espacios confinados - Soldadura por encima de la cabeza o en posiciones forzadas |

Recomendaciones de lavado:



- ❖ No se permite lavado en mojado.
- ❖ No se permite el lejado.
- ❖ Permite el planchado a 150°C.
- ❖ Se permite la limpieza en seco.
- ❖ Se permite secado en secadora con Tª reducida.

A- CONTORNO DE PECHO DEL USUARIO
B- ALTURA TOTAL DEL USUARIO



Más información

