







Luva de Raspa Maxx Solda Teknoluvas



Informações Técnicas

EN 407 	EN 388 
 EN 420	

I) Nível de desempenho Tipo A para EN 12477:2001. II) O EPI obteve resultado de níveis de desempenho 4244X para BS EN 388, com valores variando de 1 (um) a 4 (quatro) para abrasão, rasgamento e perfuração e 1 (um) a 5 (cinco) para corte, sendo 1 (um) o pior resultado, em que: 4 - resistência à abrasão; 2 - resistência ao corte por lâmina; 4 - resistência ao rasgamento; 4 - resistência à perfuração por punção; X - resistência ao corte TDM (ensaio adicional previsto na norma EN ISO 13997, com valores variando de A a F, sendo F o melhor resultado); III) O EPI obteve resultado de níveis de desempenho 43324X para a EN 407:2004, em que: 4 - propagação de pequenas chamas; 3 - calor de contato; 3 - calor convectivo; 2 - calor radiante; 4 - respingos de metais fundidos; X - grandes massas de metal fundido (ferro a 1400° C). IV) Os valores variam de 1 (um) a 4 (quatro), sendo 1 (um) o pior resultado. V) O código X indica que o EPI não foi ensaiado para a aplicação correspondente. VI) Para a seleção e correta utilização do equipamento, verificar o disposto no Comunicado XL, disponível no link "<https://www.gov.br/trabalho-e-previdencia/pt-br/composicao/orgaos-especificos/secretaria-de-trabalho/inspecao/seguranca-e-saude-no-trabalho/equipamentos-de-protecao-individual-epi/comunicados-epi>". VII) Demais especificações técnicas do EPI deverão ser obtidas junto ao fabricante.

DESCRIÇÃO

Luva de Raspa segurança confeccionada em Raspa Ignofugado na cor amarela, forro térmico em material não tecido isolante, viés de acabamento, costurada com linha kevlar, tamanhos punho 15cm, 20cm e 30cm.

APLICAÇÕES

Proteção das mãos contra agentes abrasivos, escoriastes, cortantes e perfurantes, contra agentes térmicos, pequenas chamas, calor de contato, contra agentes térmicos provenientes de operação de soldagem e processos similares.

HIGIENIZAÇÃO

- LAVAR COM PRODUTOS NEUTROS (SABÃO LÍQUIDO OU PÓ).
- NÃO UTILIZAR PRODUTOS CLORADOS, POR COMPROMETER A RESISTÊNCIA MECÂNICA
- NÃO UTILIZAR AMACIANTES COM BASE CLORADA
- NÃO USAR SABAR EM BARRA
- SEMPRE SECAR NA SOMBRA E DO LADO AVESSE.
- PARA SECAGEM INDUSTRIAL NÃO ULTRAPASSAR 70°C.
- NÃO LAVAR A SECO.
- NÃO PASSAR COM TEMPERATURA SUPERIOR A 110°C.

