



DISEÑADO POR MANEJE EN ESPAÑA

FRP-B-AP

Fabricante:
AIARS Y LOPIS, S.L.
Pol. Malpica-Alfindén C/ J N° 19
50171 La Puebla de Alfindén
ZARAGOZA (ESPAÑA)

Cat. III
CE



UNE EN 340

BUZO (FRP-B-AP)

Prenda tejido antiestático permanente, ignífugo permanente y arco eléctrico.
E.P.I. Categoría III (Directiva 89/686/CEE)

Este producto se ha fabricado siguiendo las exigencias del Real Decreto 1407/1992, para su uso básico según la norma UNE EN 340 (Ropa de protección. Requisitos generales), EN 11612 (Ropa de protección contra calor y llamas), EN ISO 11611 (Ropa de protección contra riesgos de salpicaduras por soldadura y técnicas afines), UNE EN 1149-3 (Ropas de protección contra cargas electrostáticas) y IEC 61482 (Trabajos en tensión. Ropa de protección contra los peligros térmicos de un arco eléctrico) que le son aplicables, según consta en el certificado emitido por AITEX, Plaza Emilio Sala, 1 Alcoy, España, Organismo Notificado O.N. 0161.

Recomendaciones de uso:

Este E.P.I. Está fabricado en 55% modacrílico, 38% algodón, 5% poliamida y 2% fibra de carbono, indicado para actividades industriales donde el usuario esté sometido a:

- * Breve contacto con una pequeña llama.
- * Focos de calor convectivo de potencia menor o igual a 80kw/m
- * Focos de calor radiante de potencia menor o igual a 20 kw/m
- * Cargas electrostáticas. El E.P.I. Debe estar en contacto con la piel del usuario para permitir la disipación de las cargas. El usuario debe llevar calzado electrostático adecuado. Si es necesario, el usuario debe estar conectado a tierra.
- * La prenda protege del riesgo térmico, producido a un usuario situado a 300 mm de distancia de un arco eléctrico producido por una corriente de 4kA entre 2 electrodos a una distancia entre ellos de 30 mm.
- * 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...)
- * La prenda no debe llevarse con otras prendas debajo de la misma que sean no ignífugas y de material termofusible.

El EPI debe ser llevado por el usuario correctamente cerrado y ajustado para una protección óptima.

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 perjudica las prestaciones de la misma.
- * Esta prenda no protege cabeza, manos y pies.
- * Cuando la prenda está constituida por dos piezas, el usuario debe llevarlas conjuntamente para conseguir el nivel de protección adecuado.

Cuidado: El fabricante no se responsabiliza de las prendas en las que la etiqueta de cuidados ha sido ignorada, deteriorada o eliminada.

Embalaje: Bolsa de plástico

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

Caducidad: Se recomiendan 5 años. El EPI debe ser sustituido en caso de deterioro del mismo.

*** HOJA INFORMATIVA PARA EL USUARIO ***

EN ISO 11612



UNE EN 1149-3



EN ISO 11611



CLASE 1

IEC 61482-2

BOX TEST



CLASE 1

EBT 7,3 cal/cm²
ATPV 7,4 cal/cm²

ARC RATING
(determinado por el menor valor ATPV ó EBT)

ATEX (atmósferas explosivas)

Niveles de prestación según EN ISO 11611

Propagación limitada de llama A1 llama frontal.

A2 llama en borde

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.

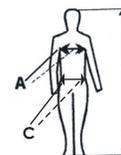
Calor radiante

clase 1	RHTI ₂₄ ≥ 7s
clase 2	RHTI ₂₄ ≥ 16s

Pequeñas salpicaduras metal fundido:

clase 1	15 ≤ Gotas < 25
clase 2	25 ≤ 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 por gas - Soldadura TIG - Soldadura MIG - Soldadura por plasma - Soldadura cubierta - Soldadura MMA	Operaciones con máquinas: - Máquinas cortadores de oxígeno - Máquinas cortadoras de plasma - Banco de soldadura
Clase 2	Métodos de soldadura manual con fuerte formación de gotas y salpicaduras: - Soldadura MAG - Soldadura MIG (con alta corriente)	- Espacios confinados - Soldadura por encima de la cabeza o en posiciones forzosas



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

RECOMENDACIONES DE LAVADO



- Lavar a temperatura máxima de 40° C
- Planchar a temperatura máxima de 110° C
- Prohibido usar lejía
- Prohibido usar secadora



50 x

- Respetando los lavados a la temperatura máxima recomendada, la respuesta de estos tejidos es extraordinaria.
- En caso de no respetar las recomendaciones de lavado, planchado o secado la prenda puede sufrir un deterioro.

Niveles de prestación según EN ISO 11612

Propagación limitada de llama A1 llama frontal.

A2 llama en borde

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 convectivo: B1

Nivel de prestación	Intervalos de valores HTI ₂₄	
	Min.	Max.
B1	3	6
B2	7	12
B3	13	20
B4	21	30
B5	31	

Calor radiante: C1

Nivel de prestación	Tiempo medio alcanzado t ₂ (s)	
	Mínimo	Máximo
C1	8	30
C2	31	90
C3	91	150
C4	151	

Arco eléctrico según IEC 61482-1-2 (Box Test): Clase 1 (4kA)

CONTORNO PECHO A	ALTURA TOTAL B	CONTORNO CINTURA C
76 - 80	152 - 158	56 - 60
80 - 84	158 - 164	60 - 64
84 - 88	164 - 170	64 - 68
88 - 92	170 - 176	68 - 72
92 - 96	176 - 182	72 - 76
96 - 100	182 - 188	76 - 80
100 - 104	188 - 194	80 - 84
104 - 108		84 - 88
108 - 112		88 - 92
112 - 116		92 - 96
		96 - 100
		100 - 104
		104 - 108
		108 - 112
		112 - 116