



## Mandil Nevada

Este producto se ha fabricado siguiendo las exigencias del Real Decreto 1407/1992, para su uso básico, según las normas UNE EN 340:2004 y EN ISO 13688:2013 Ropa de protección. Requisitos generales, y UNE EN ISO 11611:2008 Ropa de protección para trabajos de soldadura y técnicas conexas (Clase 2) que le son aplicables, según consta en el certificado nº 0161/2774/12 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<sub>24</sub> ≥ 24,8s

clase 1	RHTI <sub>24</sub> ≥ 7s.
clase 2	RHTI <sub>24</sub> ≥ 16s

#### Pequeñas salpicaduras metal fundido: 35 ≤ Gotas

clase 1	15 ≤ Gotas < 25
clase 2	25 ≤ Gotas

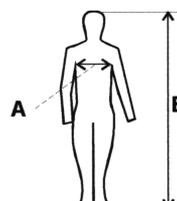
Tipo de prenda para soldadores	Criterios de selección	
	Relacionado con procesos	Relacionado con condiciones ambientales
Clase 1	Métodos de soldadura manual con ligera formación de gotas y salpicaduras: - Soldadura autógena - Soldadura TIG/GTAW - Soldadura MIG/MAG - Soldadura por plasma PAW - Arco Sumergido 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

