

**FIREMAN - buzo**

<p><b>Descripción</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2 bolsillos delanteros,</li> <li>• bordado "ATEX" en la manga derecha,</li> <li>• bolsillo lateral,</li> <li>• bolsillo porta metro,</li> <li>• bolsillo para rodilleras con posición ajustable,</li> <li>• 2 bolsillos traseros,</li> <li>• cremallera YKK®</li> <li>• 2 bolsillos delanteros con velcro,</li> <li>• abertura rápida con snap</li> <li>• corte ergonómico de las piernas y rodillas,</li> <li>• puños regulables con velcro,</li> <li>• sistema de ventilación trasero</li> </ul>		
<p><b>Manutención</b></p>	<p>Lavar a máquina a una temperatura max de 60°C; No usar lejía ni ningún otro clorato para blanquear; Permitido secado en secadora a temperatura reducida; Temperatura max de planchado 150 °C; Lavado a seco con todos los solventes, excepto tricloretileno y trielina.</p> 	<p><b>Cod.prod.</b></p>	<p>V262-0-02 Azul marino</p>
<p><b>Norma: EN ISO 13688:2013</b></p>  <p>EN ISO 11611:2015</p>  <p>EN ISO 11612:2015</p>  <p>EN ISO 1149-5:2018</p>  		<p><b>Tallas</b></p> <p>46 - 66</p>	

**ESPECÍFICAS TÉCNICAS DE SEGURIDAD**

	método de prueba	Descripción	resultado obtenido	requisito mínimo
<p><b>Tejido base</b></p>	<p>EN ISO 1833-1977 SECTION 10</p>	<p>Composición de las fibras</p>	<p>98% algodón - 2% carbono, con tratamiento retardante de llama</p>	
	<p>EN ISO 12127:1996</p>	<p>Peso por unidad de área</p>	<p>310 g/m<sup>2</sup></p>	
	<p>EN ISO 11612:2015 6.2 (ISO 17493)</p>	<p>Resistencia al calor 180°C</p>	<p>Aprobado Max restringimento: 1,1%</p>	<p><i>Requisitos a satisfacer según norma</i> <i>Ninguna capa puede inflamarse</i>  <i>Ninguna capa puede gotear</i> <i>Ninguna capa encoge más del 5%</i></p>

EN ISO 11612:2015 6.4.2 (ISO 5077)	Estabilidad de dimensión	urdimbre : -3.0% trama : -2,5%	±3%
EN ISO 11612:2015 6.3.2 (ISO 15025:Procedimiento A)	Propagación limitada de llama, ignición superficial - Probado como recibido	Aprobado Cumple PASS A1	<i>Ninguna probeta debe inflamarse hacia la parte superior o hacia los bordes</i>
EN ISO 11612:2015 6.3.2 (ISO 15025:Procedimiento A)	Propagación limitada de llama, ignición superficial - Probado después del pretratamiento 50 ciclos de lavado EN ISO 6330-6N (60°C)	Aprobado Cumple PASS A1	<i>Ninguna probeta debe formar agujero en ninguna capa, excepto la capa exterior del conjunto multicapa</i>
EN ISO 11612:2015 6.3.3 (ISO 15025:Procedimiento B)	Propagación limitada de llama, ignición superficial - Probado como recibido	Aprobado Cumple PASS A2	<i>Ninguna probeta debe inflamarse o gotear</i>
EN ISO 11612:2015 6.3.3 (ISO 15025:Procedimiento B)	Propagación limitada de llama, ignición superficial - Probado después del pretratamiento 50 ciclos de lavado EN ISO 6330-6N (60°C)	Aprobado Cumple PASS A2	<i>La media de los valores de postinflamación debe ser ≤ 2 s</i>  <i>El valor de la media de postincandescencia debe ser ≤ 2 s</i>
EN ISO 11612:2015 6.5.1 (EN ISO 13934-1)	Resistencia a la tracción Probado después del pretratamiento 50 ciclos de lavado EN ISO 6330-6N (60°C)	urdimbre : 973 N trama: 743 N	≥ 300N
EN ISO 11612:2015 6.5.2 (EN ISO 13937-2)	Resistencia al tirón Probado después del pretratamiento 50 ciclos de lavado EN ISO 6330-6N (60°C)	urdimbre : 15 N trama : 17 N	≥ 10N
EN ISO 11612:2015 7.2 (ISO 9151)	Calor convectivo ( letra código B ) Probado después del pretratamiento 50 ciclos de lavado EN ISO 6330-6N (60°C)	Probeta HTI <sub>24</sub> 1 6.0 s 2 6.0 s 3 5.9 s NIVEL B1	<i>Nivel HTI<sub>24</sub></i> <i>B1 ≥ 4.0s</i> <i>B2 ≥ 10.0s</i> <i>B3 ≥ 20.0s</i>
EN ISO 11612:2015 7.3 (EN ISO 6942: 2004 Method B a 20kW/m <sup>2</sup> )	Calor radiante ( letra código C ) Probado después del pretratamiento 50 ciclos de lavado EN ISO 6330-6N (60°C)	Probeta RHTI <sub>24</sub> 1 13.9 s 2 14.6 s 3 13.3 s NIVEL C1	<i>Nivel RHTI<sub>24</sub></i> <i>C1 ≥ 7.0s</i> <i>C2 ≥ 20.0s</i> <i>C3 ≥ 50.0s</i> <i>C4 ≥ 95.0s</i>
EN ISO 11612:2015 7.5 (ISO 9185)	Proyecciones de hierro fundido ( letra código E ) Probado después del pretratamiento 50 ciclos de lavado EN ISO 6330-6N (60°C)	Probeta [g] 1 124 dañado 2 60 no está dañado 3 62 no está dañado 4 63 no está dañado 5 62 no está dañado NIVEL E1	<i>Nivel Fe</i> <i>E1 ≥ 60g</i> <i>E2 ≥ 120g</i> <i>E3 ≥ 200g</i>

	EN ISO 11611:2015 6.8 (ISO 9150)	Impactos de proyecciones de metales en fusión Probado después del pretratamiento 50 ciclos de lavado EN ISO 6330-6N (60°C)	CLASE 1 22 gotas de metal fundido	Clase 1 15 gotas de metal fundido para lo cual hay un aumento de temperature 40 K  Clase 2 25 gotas de metal fundido para lo cual hay un aumento de temperature 40 K
	EN ISO 11611:2015 6.9 (ISO 6942)	Determinación de transferencia de calor radiante	CLASE 1 RHTI <sub>24</sub> 13.9s	Clase 1: RHTI <sub>24</sub> ≥ 7s Clase 2: RHTI <sub>24</sub> ≥ 16s
	EN ISO 11611:2015 6.10 (EN 1149-2)	Resistencia eléctrica vertical  Probado después del pretratamiento 50 ciclos de lavado EN ISO 6330-6N (60°C)	R = 5 x 10 <sup>5</sup> Ω	R > 10 <sup>5</sup> Ω
	EN 1149-5:2008 4.2.1 (EN 1149-3:2004)	Plazo de semi-atenuación de la carga Factor de protección	t50 < 0.01 s S = 0.81	t50 < 4s S > 0,2
<b>FIREMAN</b>	EN ISO 11612:2015 6.5.4 (EN ISO 13935-2)	Determinación de la fuerza máxima de rotura de las costuras mediante el método de agarre (método Grab)	400 N	≥ 225 N