



# ARAMIDA TRICOTADA C/PIG

## ARAMIDA TRICOTADA C/ PIGMENTO

EN388



2342X

EN407



X2XXXX

### Aplicações

Indústria Metal / Mecânica  
Indústria Automotiva  
Linhas de Montagem  
Montadoras



Luva de segurança tricotada em fios de aramida, com pigmento em um lado ou nos dois lados, punhos 7 cm, 10 cm e 15 cm nas mesmas fibras, acabamento em overloque.

CÓDIGO	MODELO	MATERIAL	ACABAMENTO
10030	ARAMIDA C/ PIG	FIB. SINTÉTICAS	PIGMENTOS DE PVC
FORRO	TAMANHO	C. A.	
TRICOTADO / OVERLOQUE	8 - 9 - 10	43921	

Consulte nossos técnicos para uma avaliação de risco!



## Descrição

Luva de segurança tricotada em fios de aramida, com pigmento em um lado ou nos dois lados, punhos 7 cm, 10 cm e 15 cm nas mesmas fibras, acabamento em overloque.



## Embalagem


Pacote com 12 Pares  
Caixa com 12 Pares



## Instrução/ Conservação

Lave-as antes de retirá-las das mãos. Sua secagem deverá ser longe das fontes de calor. Proibido usar luvas, quando houver risco de prender a mão em peças móveis de máquinas.

**Consulte nossos técnicos para uma avaliação de risco!**

 +55 19 3342-3100

 [comercial@ldisafety.com.br](mailto:comercial@ldisafety.com.br)



## Resultado Normas Técnicas

I) O EPI obteve resultado de níveis de desempenho 2341X 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: 2 - resistência à abrasão; 3 - resistência ao corte por lâmina; 4 - resistência ao rasgamento; 1 - 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). II) O EPI obteve resultado de níveis de desempenho X2XXXX para a EN 407:2004, em que: X - propagação de pequenas chamas; 2 - calor de contato; X - calor convectivo; X - calor radiante; X - respingos de metais fundidos; X - grandes massas de metal fundido (ferro a 1400° C). III) Os valores variam de 1 (um) a 4 (quatro), sendo 1 (um) o pior resultado. IV) O código X indica que o EPI não foi ensaiado para a aplicação correspondente. V) EPI não aprovado para uso em operações de soldagem e processos similares. VI) Para a seleção e correta utilização do equipamento, verificar o disposto no Comunicado XL, disponível no link "<https://enit.trabalho.gov.br/portal/index.php/seguranca-e-saude-no-trabalho/sst-menu/sst-epi/sst-epi-comunicados?view=default>". VII) Demais especificações técnicas do EPI deverão ser obtidas junto ao fabricante.

**Consulte nossos técnicos para uma avaliação de risco!**