

marlan 365 HV

TEJIDO IGNÍFUGO PERMANENTE
NON FLAMMABLE FABRIC



DESCRIPCIÓN:

Protección confortable al fuego, al calor y a las salpicaduras en metales de fusión.

Comfortable protection against fire, heat and molten metal splashes.

COLORES:

a) Colores Estándar

Standard Colors

1HV



b) Colores Personalizados

Customized colors

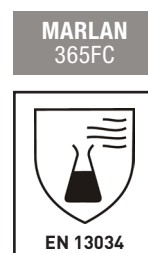
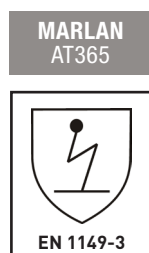
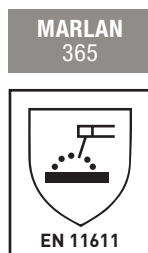
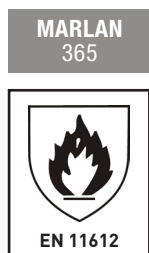


Management System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9105058485



Test sustancias nocivas
Según Oeko-Tex Standard 100
No. 2005AN4269 AITEX



Artículo Article
MARLAN
365 HV

| | |
|---------------------------------------|---------------------------|
| Composición <i>Composition</i> | 100% MARLAN |
| Ligamento <i>Weave</i> | Sarga 3/1 - Twill 3/1 |
| Peso <i>Weight</i> | 365 g/m ² ± 5% |
| Ancho útil <i>Usable width</i> | 157 cm |

| Características Técnicas <i>Technical Specs</i> | Resultados <i>Results</i> | Normativa <i>Standard</i> |
|---|---|---------------------------|
| Resistencia al Calor <i>Heat Resistance</i> | 180°: Cumple <i>Pass</i> | ISO 17493 |
| Propagación Limitada de Llama <i>Limited Flame Spread</i> | A1 | EN ISO 15025 |
| Calor Convectivo <i>Convective Heat</i> | B1 | ISO 9151 |
| Calor Radiante <i>Radiant Heat</i> | C1 | ISO 6942 |
| Salpicaduras de Metal Fundido <i>Molten Metal Splashes</i> | D3 - E3 100 g Criolita <i>Cryolite</i> | EN ISO 9185 |
| Calor por Contacto <i>Contact Heat</i> | F1 | ISO 12127 |
| Arco Eléctrico <i>Electric Arc</i> | Clase 1 <i>Class 1</i> | EN 61482-1-2 |
| Soldeo y Técnicas Conexas <i>Welders</i> | Clase 1 <i>Class 1</i> | EN ISO 11611 |
| Antiestático <i>Antistatic</i> | Marlan AT365 | EN 1149-3 |
| Resistencia al Vapor de Agua <i>Water Vapor Resistance</i> | Ret: 5,8881 m ² Pa/W | EN 31092 |
| Resistencia Térmica <i>Thermal Resistance</i> | Rct: 0,0073 m ² K/W | EN 31092 |
| Resistencia a la Tracción <i>Tensile Strength</i> | Urdimbre <i>Warp</i> 806,3 N (± 10%) Trama <i>Weft</i> 638 N (± 10%) | EN ISO 13934-1 |
| Resistencia al Desgarro <i>Tear Resistance</i> | Urdimbre <i>Warp</i> 25N (- 5 N) Trama <i>Weft</i> 21 N (- 5 N) | EN ISO 13937-2 |
| Resistencia al Pilling <i>Pilling Resistance</i> | 5.000 Rev: | EN ISO 12945-2 |
| Resistencia a la Abrasión <i>Abrasion Resistance</i> | > 100.000 <i>ciclos</i> <i>cycles</i> | EN ISO 12947-2 |
| Estabilidad Dimensional <i>Dimensional Change</i> | Urdimbre <i>Warp</i> < 3% Trama <i>Weft</i> < 3% | EN ISO 5077 |

Rev.02



Artículo Article
MARLAN
365 HV

| | |
|---------------------------------------|------------------------------|
| Composición <i>Composition</i> | 100% MARLAN |
| Ligamento <i>Weave</i> | Sarga 3/1 - <i>Twill 3/1</i> |
| Peso <i>Weight</i> | 365 g/m ² ± 5% |
| Ancho útil <i>Usable width</i> | 157 cm |

| Solideces de Color <i>Color Fastness</i> | | Degradación <i>Change</i> | AC | CO | PA | PES | PC | WO |
|--|--------------------|----------------------------------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|-----------|
| Lavado <i>Washing</i> | ISO 105 C06 at 60° | | | | | | | |
| Lavado en Seco <i>Dry Cleaning</i> | ISO 105 D01 | | | | | | | |
| Sudor Ácido <i>Acid Perspiration</i> | BS EN ISO 105 E04 | | | | | | | |
| Sudor Alcalino <i>Alkali Perspiration</i> | | | | | | | | |
| Luz Artificial <i>Artificial Light</i> | EN ISO 105 B02 | | | | | | | |

| | | Degradación <i>Change</i> | | Descarga <i>Staining</i> | |
|---|----------------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|-----------------------------|
| | | Urdimbre <i>Warp</i> | Trama <i>Weft</i> | Urdimbre <i>Warp</i> | Trama <i>Weft</i> |
| Frote en Seco <i>Dry Rubbing</i> | EN ISO 105 X12 | | | | |
| Frote en Húmedo <i>Wet Rubbing</i> | EN ISO 105 X12 | | | | |

| | | Degradación <i>Change</i> | | | Descarga <i>Staining</i> | |
|--------------------------------------|----------------|----------------------------------|------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|-----------------------------|
| | | Seco <i>Dry</i> | Húmedo <i>Damp</i> | Mojado <i>Wet</i> | Húmedo <i>Damp</i> | Mojado <i>Wet</i> |
| Planchado <i>Hot Pressing</i> | EN ISO 105-X11 | | | | | |