

MARINA

TECHNICAL FABRICS

Rmarko®



TEJIDO IGNÍFUGO PERMANENTE
NON FLAMMABLE FABRIC



20% OF RECYCLED MATERIAL



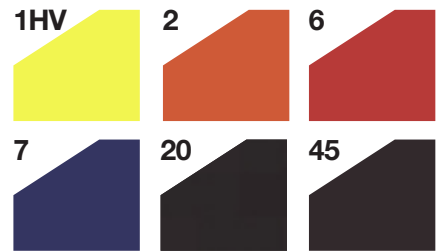
DESCRIPCIÓN:

Protección confortable al fuego y al calor.

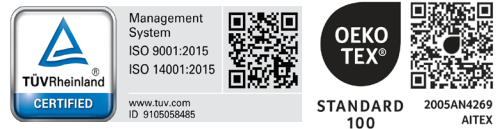
Comfortable protection against fire and heat.

COLORES:

a) Colores Estándar
Standard Colors



b) Colores Personalizados
Customized colors



RMARKO R400	RMARKO R400	RMARKO R400	RMARKO R400	RMARKO R400HV	RMARKO R400FC
EN 11612	ELECTRIC ARC	EN 11611	EN 1149-3	EN 20471	EN 13034



Artículo Article
RMARKO
R400

Composición <i>Composition</i>	50% MA 44% CO 5%PA 1% AT
Ligamento <i>Weave</i>	Especial - <i>Special</i>
Peso <i>Weight</i>	430 g/m ² ± 5%
Ancho útil <i>Usable width</i>	152 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> - 260°: Cumple <i>Pass</i>	EN 11612 ISO 17493 ISO 15025 ISO 9151 ISO 6942 ISO 12127 ISO 9185
Propagación a la Llama <i>Limited Flame Spread</i>	A1 - A2	
Calor Convectivo <i>Convective Heat</i>	B1	
Calor Radiante <i>Radiant Heat</i>	C1	
Calor por Contacto <i>Contact Heat</i>	F1	
Salpicaduras de Metal Fundido <i>Molten Metal Splashes</i>	E3	
Arco Eléctrico <i>Electric Arc</i>	APC 1	EN 61482-1-2
Arco Eléctrico <i>Electric Arc</i>	ATPV > 8 cal/cm ²	EN 61482-1-1
Arco Eléctrico <i>Electric Arc</i>	ATPV > 8 cal/cm ²	ASTM F1959/F
Soldeo y Durante Técnicas Conexas <i>Welding and Allied Processes</i>	Clase 2 <i>Class 2</i>	EN 11611
Antiestático <i>Antistatic</i>	Cumple <i>Pass</i>	EN 1149-3
Alta Visibilidad <i>High Visibility</i>	RMARKO R400HV	EN 20471
Antiácido <i>Antiacid</i>	RMARKO R400FC	EN 13034
Resistencia a la Tracción <i>Tensile Strength</i>	Urdimbre <i>Warp</i> 1090 N (± 10%) Trama <i>Weft</i> 1060 N (± 10%)	EN 13934-1
Resistencia al Desgarro <i>Tear Resistance</i>	Urdimbre <i>Warp</i> 25 N (- 5 N) Trama <i>Weft</i> 55 N (- 5 N)	EN 13937-2
Resistencia al Pilling <i>Pilling Resistance</i>	4	EN 12945-2
Resistencia a la Abrasión <i>Abrasion Resistance</i>	12.000 rev	ISO 12947-2
Estabilidad Dimensional <i>Dimensional Change</i>	Urdimbre <i>Warp</i> < 3% Trama <i>Weft</i> < 3%	EN ISO 5077

Ficha técnica provisional
Provisional Technical Datasheet

Ensayos realizados en laboratorio interno
Testing done at internal laboratory
 Rev.01



Artículo Article
RMARKO
R400

Composición <i>Composition</i>	50% MA 44% CO 5%PA 1% AT
Ligamento <i>Weave</i>	Especial - <i>Special</i>
Peso <i>Weight</i>	430 g/m ² ± 5%
Ancho útil <i>Usable width</i>	152 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°	4-5	4-5	4-5	4-5	4	5	4-5
Lavado en Seco <i>Dry Cleaning</i>	ISO 105 D01	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5
Sudor Ácido <i>Acid Perspiration</i>	BS EN ISO 105 E04	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5
Sudor Alcalino <i>Alkali Perspiration</i>		4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5
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	4	4-5	4-5	4-5
Frote en Húmedo <i>Wet Rubbing</i>	EN ISO 105 X12	4	4-5		

		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	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5

