

## marlan PLUS 300

TEJIDO IGNÍFUGO PERMANENTE  
NON FLAMMABLE FABRIC



### DESCRIPCIÓN:

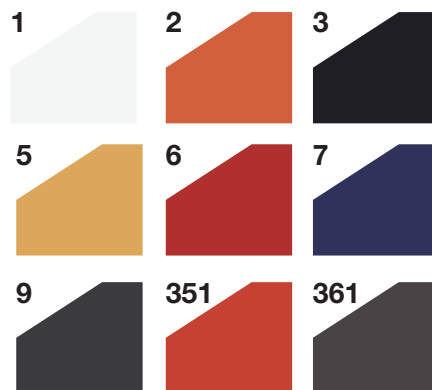
Protección con el mínimo peso.

*Protection with the lowest weight.*

### COLORES:

#### a) Colores Estándar

*Standard Colors*



#### 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

MARLAN  
PLUS 300



EN 11612

MARLAN  
PLUS 300



EN 61482-1-2  
ASTM F1959/F

MARLAN  
PLUS 300HV



EN 20471

Artículo Article  
**MARLAN  
PLUS 300**

|                                       |                                |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| <b>Composición</b> <i>Composition</i> | 60%CV FR 20%WO 10%PA 10%TENCEL |
| <b>Ligamento</b> <i>Weave</i>         | Tafetán - Plain                |
| <b>Peso</b> <i>Weight</i>             | 310 g/m <sup>2</sup> ± 5%      |
| <b>Ancho útil</b> <i>Usable width</i> | 162 cm                         |

| <b>Características Técnicas</b> <i>Technical Specs</i>                                  | <b>Resultados</b> <i>Results</i>  | <b>Normativa</b> <i>Standard</i> |           |
|---|---|----------------------------------|-----------|
| <b>Resistencia al Calor</b> <i>Heat Resistance</i>                                      | <b>180°:</b> Cumple <i>Pass</i>   | EN 11612<br>ISO 17493            |           |
| <b>Propagación Limitada de Llama</b> <i>Limited Flame Spread</i>                        | A1 - A2   |                                  | ISO 15025 |
| <b>Calor Convectivo</b> <i>Convective Heat</i>  | B1  |                                  | ISO 9151  |
| <b>Calor Radiante</b> <i>Radiant Heat</i>   | C1  |                                  | ISO 6942  |
| <b>Salpicaduras de Metal Fundido</b> <i>Molten Metal Splashes</i>                       | D3 -E3  |                                  | ISO 9185  |
| <b>Salpicaduras de Metal Fundido</b> <i>Molten Metal Splashes</i>                       | 95 g of Cryolite  |                                  | ISO 9185  |
| <b>Calor por Contacto</b> <i>Contact Heat</i>   | F1  |                                  | ISO 12127 |
| <b>Resistencia a la Llama (Ensayo Vertical)</b> <i>Flame Resistance (Vertical Test)</i> | Cumple <i>Pass</i>  | ASTM D6413                       |           |
| <b>Arco Eléctrico</b> <i>Electric Arc</i>   | Clase 1 <i>Class 1</i>  | EN 61482-1-2                     |           |
| <b>Arco Eléctrico</b> <i>Electric Arc</i>   | ATPV: 8,3 Cal/cm <sup>2</sup><br>HAF: 77%                               | ASTM F1959/F                     |           |
| <b>Alta Visibilidad</b> <i>Hight Visibility</i>   | MARLAN PLUS 300HV   | EN 20471                         |           |
| <b>Soldeo y Durante Técnicas Conexas</b> <i>Welding and Allied Processes</i>            | Clase 2 <i>Class 2</i>  | (EN ISO 9150) EN 11611           |           |
| <b>Resistencia al Vapor de Agua</b> <i>Water Vapor Resistance</i>                       | Ret: 5,7089 m <sup>2</sup> Pa/W   | EN 31092                         |           |
| <b>Resistencia Térmica</b> <i>Thermal Resistance</i>                                    | Rct: 0,0142 m <sup>2</sup> K/W  | EN 31092                         |           |
| <b>Resistencia a la Tracción</b> <i>Tensile Strength</i>                                | Urdimbre <i>Warp</i> 693 N (± 10%)<br>Trama <i>Weft</i> 564,3 N (± 10%) | EN 13934-1                       |           |
| <b>Resistencia al Desgarro</b> <i>Tear Resistance</i>                                   | Urdimbre <i>Warp</i> 25 N (-5N)<br>Trama <i>Weft</i> 35 N (-5N)         | EN 13937-2                       |           |
| <b>Resistencia al Pilling</b> <i>Pilling Resistance</i>                                 | 5   | EN 12945-2                       |           |
| <b>Resistencia a la Abrasión</b> <i>Abrasion Resistance</i>                             | > 100.000 rev   | EN 12947-2                       |           |
| <b>Estabilidad Dimensional</b> <i>Dimensional Change</i>                                | Urdimbre <i>Warp</i> < 3%<br>Trama <i>Weft</i> < 3%                     | EN ISO 5077                      |           |

**Otros resultados** *Other results*

Ensayos realizados después de 50 ciclos de lavado industrial a 60°C, 180°, A1, B1, C1, D3 - E3, F1. - *Testing done after 50 industrial washings at 60°C: 180°, A1, B1, C1, D3 - E3, F1.*

Ensayos realizados después de 25 ciclos de lavado industrial a 60°C, A2. - *Testing done after 25 industrial washings at 60°C: A2.*

Rev.03



Artículo Article  
**MARLAN**  
**PLUS 300**

|                                       |                                |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| <b>Composición</b> <i>Composition</i> | 60%CV FR 20%WO 10%PA 10%TENCEL |
| <b>Ligamento</b> <i>Weave</i>         | Tafetán - <i>Plain</i>         |
| <b>Peso</b> <i>Weight</i>             | 310 g/m <sup>2</sup> ± 5%      |
| <b>Ancho útil</b> <i>Usable width</i> | 162 cm                         |

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

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

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