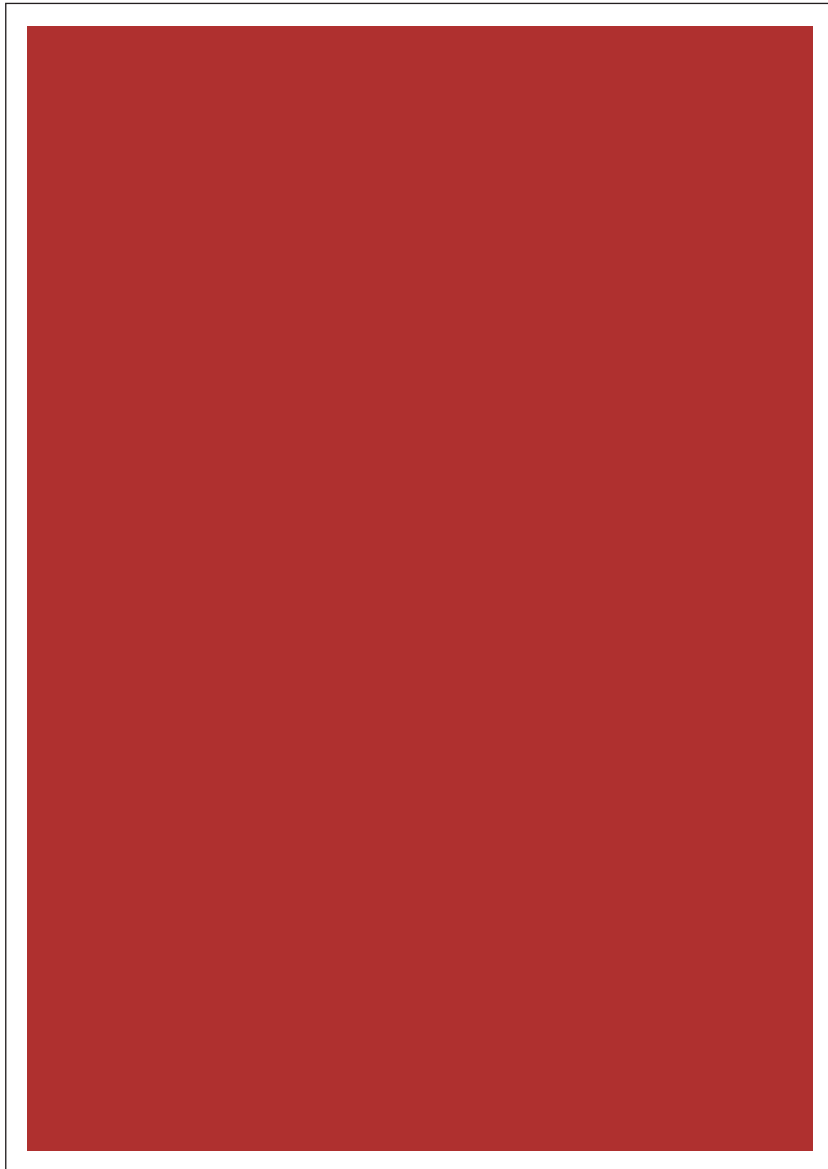


marlan PLUS 350

TEJIDO IGNÍFUGO PERMANENTE
NON FLAMMABLE FABRIC



DESCRIPCIÓN:

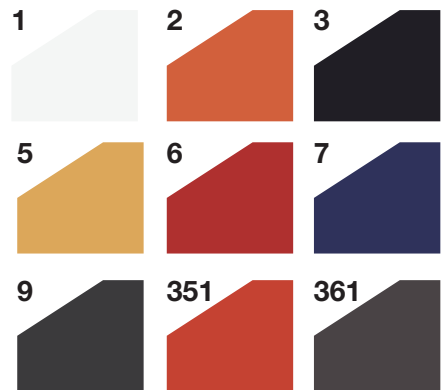
Protección con el mínimo peso.

Protection with the lowest weight.

COLORES:

a) Colores Estándar

Standard Colors



b) Colores Personalizados

Customized colors

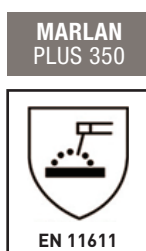


Management System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID 9105058485



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



Artículo Article
**MARLAN
PLUS 350**

Composición <i>Composition</i>	100% MARLAN PLUS
Ligamento <i>Weave</i>	Sarga 3/1 - <i>Twill 3/1</i>
Peso <i>Weight</i>	350 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> - 260°: Cumple <i>Pass</i>	EN 11612
Propagación Limitada de Llama <i>Limited Flame Spread</i>	A1 - A2	
Calor Convectivo <i>Convective Heat</i>	B1	
Calor Radiante <i>Radiant Heat</i>	C1	
Salpicaduras de Metal Fundido <i>Molten Metal Splashes</i>	D3 -E3	
Salpicaduras de Metal Fundido <i>Molten Metal Splashes</i>	>100 g of Cryolite	
Calor por Contacto <i>Contact Heat</i>	F1	
Resistencia a la Llama (Ensayo Vertical) <i>Flame Resistance (Vertical Test)</i>	Cumple <i>Pass</i>	ISO 17493
Arco eléctrico <i>Electric Arc</i>	ATPV: 8,0 Cal/cm ² HAF: 78,2 %	ISO 15025
Arco eléctrico <i>Electric Arc</i>	Clase 1 <i>Class 1</i>	ISO 9151
Soldeo y Durante Técnicas Conexas <i>Welding and Allied Processes</i>	Clase 2 <i>Class 2</i>	ISO 6942
Resistencia al Vapor de Agua <i>Water Vapor Resistance</i>	Ret: 6,0458 m ² Pa/W	ISO 9185
Resistencia Térmica <i>Thermal Resistance</i>	Rct: 0,0147 m ² K/W	ISO 9185
Resistencia a la Tracción <i>Tensile Strength</i>	Urdimbre <i>Warp</i> 1004 N (± 10%) Trama <i>Weft</i> 880 N (± 10%)	ISO 12127
Resistencia al Desgarro <i>Tear Resistance</i>	Urdimbre <i>Warp</i> 25 N (-5N) Trama <i>Weft</i> 20 N (-5N)	ASTM D6413
Resistencia al Pilling <i>Pilling Resistance</i>	5	ASTM F1959/F
Resistencia a la Abrasión <i>Abrasion Resistance</i>	> 100.000 rev	EN 61482-1-2
Estabilidad Dimensional <i>Dimensional Change</i>	Urdimbre <i>Warp</i> < 3% Trama <i>Weft</i> < 3%	(EN ISO 9150) EN 11611

Otros resultados *Other results*

Ensayos realizados después de 25 ciclos de lavado industrial a 60°C, 180°, A1-A2, B1, C1, D3-E3, F1. - *Testing done after 25 industrial washings at 60°C: 180°, A1-A2, B1, C1, D3-E3, F1.*

Ensayos realizados después de 50 ciclos de lavado industrial a 60°C, 180°, 260°, A1-A2, B1, C1, D3-E3, F1. - *Testing done after 50 industrial washings at 60°C: 180°, 260°, A1-A2, B1, C1, D3-E3, F1.*

Rev.04



Artículo Article
**MARLAN
 PLUS 350**

Composición <i>Composition</i>	100% MARLAN PLUS
Ligamento <i>Weave</i>	Sarga 3/1 - <i>Twill 3/1</i>
Peso <i>Weight</i>	350 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					