

marlan V255HV

TEJIDO IGNÍFUGO PERMANENTE
NON FLAMMABLE FABRIC



DESCRIPCIÓN:

Protección con el mínimo peso.

Protection with the lowest weight.

1HV



Management System
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID: 9105058485



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

MARLAN
V255



EN 11612

MARLAN
V255HV



EN 471

Artículo Article
MARLAN
V255HV

Composición <i>Composition</i>	100% MARLAN V
Ligamento <i>Weave</i>	Tafetán - Taffeta
Peso <i>Weight</i>	255 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 - A2	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>	D2 -E2 55 g Criolita <i>Cryolite</i>	ISO 9158
Calor por Contacto <i>Contact Heat</i>	F1	ISO 12127
Resistencia Llama Vertical <i>Vertical Flame Resistance</i>	Cumple <i>Pass</i>	ASTM D6413
Soldeo y Técnicas Conexas <i>Welders</i>	Clase 1 <i>Class 1</i>	EN 11611
Alta Visibilidad <i>High Visibility</i>	Cumple <i>Pass</i>	EN 471
Resistencia al Vapor de Agua <i>Water Vapor Resistance</i>	Ret: 3,7 m ² Pa/W	EN 31092
Resistencia a la Tracción <i>Tensile Strength</i>	Urdimbre <i>Warp</i> 601,7 N (± 10%) Trama <i>Weft</i> 453,2 N (± 10%)	EN 13934-1
Resistencia al Desgarro <i>Tear Resistance</i>	Urdimbre <i>Warp</i> > 20 N Trama <i>Weft</i> > 20 N	EN 13937-2
Resistencia al Pilling <i>Pilling Resistance</i>		EN 12945-2
Resistencia a la Abrasión <i>Abrasion Resistance</i>		EN 12947-2
Estabilidad Dimensional <i>Dimensional Change</i>	Urdimbre <i>Warp</i> < 3% Trama <i>Weft</i> < 3%	EN ISO 5077

Rev.01



Artículo Article
MARLAN
V255HV

Composición <i>Composition</i>	100% MARLAN V
Ligamento <i>Weave</i>	Tafetán - Taffeta
Peso <i>Weight</i>	255 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					