



MONKS HOOD: 20570



NOONS HOOD: 20571

**Modelo****MONKS HOOD Y NOONS HOOD****Referencia**

20570 / 20571

**Características****Embalaje**

1ud  
Se sirve en bolsa individual

- EPI de categoría II. Capuchas soto casco para labores de soldadura o trabajadores expuestos al calor.
- Adecuadas para uso con pantalla de soldar. Protegen toda la cabeza y hombros, dejando libre solamente la zona de la cara.
- Material ignífugo y retardante a la llama que, además, aísla térmicamente la cabeza del soldador. De algodón térmico y costuras en hilo de para-aramida. Ribeteado en extremos, muy fácil de colocar.
- El sotocasco 20570 está compuesto de dos piezas cubren la cabeza y otras dos forman el faldón, que cierra la parte delantera con dos broches de presión. Su variante 20571 se compone de dos piezas simétricas y una superior que cubre la parte superior de la cabeza. Cierra en la parte delantera con cinta autoadherente.
- Su diseño ergonómico ha tenido en cuenta las actividades que el usuario puede realizar en condiciones normales de uso. Las partes en contacto con el usuario están libres de rugosidades, cantos agudos y/o puntas salientes que pudieran dañarle. No se emplea ningún componente peligroso y resultan altamente suaves y flexibles.
- El pH de los materiales es superior a 3.5 e inferior a 9.5.
- La solidez al sudor de los materiales es al menos de 4, lo que asegura la higiene del usuario. La transpiración es la adecuada, ya que los materiales empleados son textiles, sin tratamiento.
- No contiene colorantes azoicos.
- Peso por unidad de superficie del tejido: 469.3 g/m<sup>2</sup>.
- Ligamento del tejido: Raso 5e3 b4.1
- Longitud: 20570 (62 cm) / 20571 (44 cm)



[www.safetop.net](http://www.safetop.net)



<b>ESTABILIDAD DIMENSIONAL AL LAVADO Y SECADO / DIMENSIONAL CHANGE IN WASHING AND DRYING:</b>	6.4	ISO 5077:2008	NA	TEJIDO CALADA / WOVEN FABRIC: < 3 % TEJIDO DE PUNTO / KNITTED FABRIC: < 5 %			---
<b>RESISTENCIA A LA TRACCIÓN / TENSILE STRENGTH</b> * DESPUÉS PRETRATAMIENTO / AFTER PRETREATMENT * TEJIDO EXTERIOR / OUTER FABRIC	6.5.1	EN ISO 13034-1:1999	Urdimbre / Warp: 1567.4 N Trama / Weft: 877.9 N $I = \pm 0.0044^{(2)}$	> 300 N (Tejido calada / woven fabric)			CUMPLE
		ISO 3376:2002	NA	> 60 N (piel / leather)			---
<b>RESISTENCIA AL DESGARRO / TEAR STRENGTH</b> * DESPUÉS PRETRATAMIENTO / AFTER PRETREATMENT * TEJIDO EXTERIOR / OUTER FABRIC	6.5.2	UNE EN ISO 13937-2:2000	NA	> 15 N (tejido de calada / woven fabric)			---
		ISO 3377-1:2002	NA	> 20 N (piel / leather)			---
<b>RESISTENCIA AL ESTALLIDO / BURST STRENGTH</b> * DESPUÉS PRETRATAMIENTO / AFTER PRETREATMENT * TEJIDO EXTERIOR / OUTER FABRIC	6.5.3	EN ISO 13038-1:1999 (S = 50 cm <sup>2</sup> )	NA	> 200 kPa (tejido de punto / knitted fabric)			---
<b>RESISTENCIA TRACCIÓN DE LA COSTURA PRINCIPAL / TENSILE STRENGTH OF STRUCTURAL SEAM</b> * DESPUÉS PRETRATAMIENTO / AFTER PRETREATMENT * TEJIDO EXTERIOR / OUTER FABRIC	6.5.4	EN ISO 13035-2:1999	672.8 N $I = \pm 0.0044^{(2)}$	> 225 N (Tejidos / fabric)			CUMPLE
<b>pH – TEXTIL</b> * MATERIAL ORIGINAL / ORIGINAL MATERIAL	6.9.2	EN ISO 3071 (Textil / Fabric) EN ISO 4045 (Piel / Leather)	NA	3,5 < x < 9,5			---
<b>TRANSFERENCIA DE CALOR CONVECTIVO (CODIGO B) / HEAT TRANSMISSION ON EXPOSURE TO FLAME (CODE B)</b> * DESPUÉS PRETRATAMIENTO / AFTER PRETREATMENT * TEJIDO EXTERIOR / OUTER FABRIC	7.2	ISO 9151:1995	$HTI_{24} = 9,4 s \pm 0,02 s^{(2)}$	B1 4-10	B2 10-20	B3 $\geq 20$	HTI <sub>24</sub> CUMPLE NIVEL B1
<b>TRANSFERENCIA DE CALOR RADIANTE (CODIGO C) / HEAT TRANSMISSION ON EXPOSURE TO A SOURCE OF RADIANT HEAT (CODE C)</b> * DESPUÉS PRETRATAMIENTO / AFTER PRETREATMENT * MATERIALES METALIZADOS - DESPUÉS PRETRATAMIENTO MECÁNICO (2.500 ciclos de compresión/torsión) / METALLIZED MATERIALS - AFTER MECHANICAL PRETREATMENT (2.500 cycles of twists/compression) * TEJIDO EXTERIOR / OUTER FABRIC	7.3	ISO 6942:2002 Method B (20 kw/m <sup>2</sup> )	$RHTI_{24} = 20,5 s \pm 0,02 s^{(2)(1)}$	C1 7-20	C2 20-50	C3 50-95	C4 $\geq 95$ RHTI <sub>24</sub> CUMPLE NIVEL C2
<b>GRANDES SALPICADURAS DE ALUMINIO FUNDIDO (CODIGO D) / MOLTEN METAL SPLASH: ALUMINIUM (D CODE)</b> * DESPUÉS PRETRATAMIENTO / AFTER PRETREATMENT * TEJIDO EXTERIOR / OUTER FABRIC	7.4	ISO 9185:1990	NA	D1 100-200	D2 200-350	D3 $\geq 350$	Masa vertida / Mass discharged (g) ---
<b>GRANDES SALPICADURAS DE HIERRO FUNDIDO / MOLTEN METAL SPLASH: IRON</b> * DESPUÉS PRETRATAMIENTO / AFTER PRETREATMENT * TEJIDO EXTERIOR / OUTER FABRIC	7.5	ISO 9185:1990	NA	E1 60-120	E2 120-200	E3 $\geq 200$	Masa vertida / Mass discharged (g) ---
<b>CALOR POR CONTACTO / CONTACT HEAT</b> * DESPUÉS PRETRATAMIENTO / AFTER PRETREATMENT * TEJIDO EXTERIOR / OUTER FABRIC	7.6	ISO 12127:1996 (250 °C)	NA	F1 5-10	F2 10-15	F3 $\geq 15$	Tiempo de contacto / Threshold time (seg) ---

## Aplicaciones

Trabajos de soldadura o exposición al calor

## Standards

EN340:2003 (exigencias generales para ropa de protección)  
EN11612:2008 (ropa de protección para trabajadores expuestos al calor)