

<b>Modelo</b>	<b>DA12214</b>
---------------	----------------

<b>Marca</b>	DANNY
--------------	-------

<b>CA</b>	16.397
-----------	--------

	XG
--	----

<b>Tamanhos</b>	
-----------------	--

---

## Petronit 45CM-Preta

### DESCRIÇÃO

Luva de segurança confeccionada em PVC com suporte têxtil em algodão e palma áspera antiderrapante.

---

### MARCAÇÃO DE CA

No dorso

---

### REFERÊNCIA

DA-12.210D-Petronit 27 cm; DA-12.214D-Petronit 35 cm; DA-12.214-Petroinit 45 cm

---

### APROVADO PARA

PROTEÇÃO DAS MÃOS DO USUÁRIO CONTRA AGENTES ABRASIVOS, ESCORIANTE, CORTANTES E PERFURANTES, CONTRA AGENTES QUÍMICOS (ÁLCOOIS PRIMÁRIOS (A), CETONAS (B), COMPOSTOS DE NITRILA (C), PARAFINAS CLORADAS (D), AMINAS (G), ÉSTERES (I), BASES INORGÂNICAS (K), ÁCIDOS MINERAIS INORGÂNICOS (L)), E CONTRA AGENTES TÉRMICOS (CALOR DE CONTATO).

---

### RESTRICÇÃO

NÃO UTILIZAR PARA PROCEDIMENTOS CIRÚRGICOS E DEMAIS PROCEDIMENTOS HOSPITALARES.

---

### OBSERVAÇÃO

I) O EPI obteve resultado de níveis de desempenho 3121 para BS EN 388:2003, com valores variando de 0 (zero) a 4 (quatro) para abrasão, rasgamento e perfuração e 0 (zero) a 5 (cinco) para corte, sendo 0 (zero) o pior resultado, em que: 3 - resistência à

abrasão; 1 - resistência ao corte por lâmina; 2 - resistência ao rasgamento; 1 - resistência à perfuração por punção. II) Desempenhos apresentados para a EN 374, com valores variando de 0 a 6, sendo 6 o melhor resultado: a) Resistência à permeação: 2 - Metanol; 2 - Acetonitrila; 6 - Diclorometano; 3 - Acetato de etila; 5 - Hidróxido de Sódio 40%; 5 - Ácido Sulfúrico. b) Baixa resistência: 1 - Acetona; 0 - Dietilamina. III) Para a seleção e correta utilização do equipamento, verificar o disposto no Comunicado XXX, disponível no link [http://portal.mte.gov.br/seg\\_sau/comunicados-importantes.htm](http://portal.mte.gov.br/seg_sau/comunicados-importantes.htm). IV) O EPI obteve resultado de níveis de desempenho X2XXXX para a EN 407:2004, em que: X - propagação de pequenas chamas; 2 - calor de contato; X - calor convectivo; X - calor radiante; X - respingos de metais fundidos; X - grandes massas de metal fundido (ferro a 1400° C). V) Os valores variam de 1 (um) a 4 (quatro), sendo 1 (um) o pior resultado. VI) O código X indica que o EPI não foi ensaiado para a aplicação correspondente ou não se aplica à finalidade pretendida. VII) EPI não aprovado para uso em operações de soldagem e processos similares, arco elétrico, fogo repentino e combate a incêndio. VIII) Demais especificações técnicas do EPI deverão ser obtidas junto ao importador.

---

## NORMA(S) TÉCNICA(S)

BS EN 388:2003; EN 407:2004; EN 420:2010; EN 374-2: 2003; EN 374-3:2003; BS EN 374-1:2003;

