

marlan PLUS 300

TEJIDO IGNÍFUGO PERMANENTE
NON FLAMMABLE FABRIC



DESCRIPCIÓN:

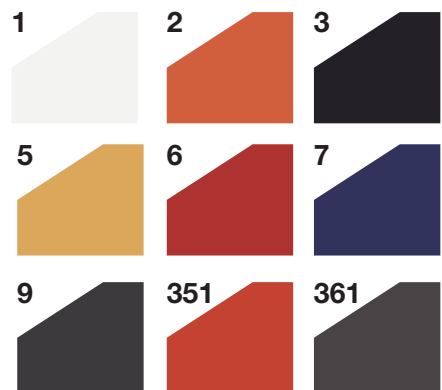
Protección con el mínimo peso.

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**

| | |
|---------------------------------------|---------------------------|
| Composición <i>Composition</i> | 100% MARLAN PLUS |
| Ligamento <i>Weave</i> | Tafetán - Plain |
| Peso <i>Weight</i> | 310 g/m ² ± 5% |
| Ancho <i>Width</i> | 165 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> | EN 11612 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> | D3 -E3 | | ISO 9185 |
| Salpicaduras de Metal Fundido <i>Molten Metal Splashes</i> | 95 g of Cryolite | | ISO 9185 |
| Calor por Contacto <i>Contact Heat</i> | F1 | | ISO 12127 |
| Resistencia a la Llama (Ensayo Vertical) <i>Flame Resistance (Vertical Test)</i> | Cumple <i>Pass</i> | ASTM D6413 | |
| Arco Eléctrico <i>Electric Arc</i> | Clase 1 <i>Class 1</i> | EN 61482-1-2 | |
| Arco Eléctrico <i>Electric Arc</i> | ATPV: 8,3 Cal/cm ² HAF: 77% | ASTM F1959/F | |
| Alta Visibilidad <i>Hight Visibility</i> | MARLAN PLUS 300HV | EN 20471 | |
| Soldeo y Durante Técnicas Conexas <i>Welding and Allied Processes</i> | Clase 2 <i>Class 2</i> | (EN ISO 9150) EN 11611 | |
| Resistencia al Vapor de Agua <i>Water Vapor Resistance</i> | Ret: 5,7089 m ² Pa/W | EN 31092 | |
| Resistencia Térmica <i>Thermal Resistance</i> | Rct: 0,0142 m ² K/W | EN 31092 | |
| Resistencia a la Tracción <i>Tensile Strength</i> | Urdimbre <i>Warp</i> 693 N (± 10%) Trama <i>Weft</i> 564,3 N (± 10%) | EN 13934-1 | |
| Resistencia al Desgarro <i>Tear Resistance</i> | Urdimbre <i>Warp</i> > 24 N Trama <i>Weft</i> > 20 N | EN 13937-2 | |
| Resistencia al Pilling <i>Pilling Resistance</i> | 5 | EN 12945-2 | |
| Resistencia a la Abrasión <i>Abrasion Resistance</i> | > 100.000 rev | EN 12947-2 | |
| Estabilidad Dimensional <i>Dimensional Change</i> | Urdimbre <i>Warp</i> < 3% 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.01



Artículo Article
**MARLAN
 PLUS 300**

| | |
|---------------------------------------|---------------------------|
| Composición <i>Composition</i> | 100% MARLAN PLUS |
| Ligamento <i>Weave</i> | Tafetán - <i>Plain</i> |
| Peso <i>Weight</i> | 310 g/m ² ± 5% |
| Ancho <i>Width</i> | 165 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 | | | | | |