

GUANTES DE PLASTICO	DEPARTAMENTO INVESTIGACION Y NORMALIZACION
	FA. 8 804 Junio de 1970

#### **A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR**

A-1. El método de ensayo para determinar las características de tracción se establece en la Norma IRAM 13316.

A-2. El método para determinar el cambio de propiedades por inmersión en líquidos se establece en la Especificación Técnica F.A. 130.

A-3. Los removedores orgánicos se citan en la Especificación Técnica F.A. 8 205.

#### **B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION**

B-1. Esta especificación establece las características de los guantes de plástico para uso industrial.

#### **C – DEFINICIONES**

C-1. Guante: Es el elemento de protección personal destinado a proteger la mano, la muñeca, parte del antebrazo y separadamente a cada dedo en tareas industriales.

C-2. Puño: es la parte del guante que protege la muñeca y en ciertos casos el antebrazo.

#### **D - CONDICIONES GENERALES**

##### **APTITUD**

D-1. Los guantes deberán ser aptos para el uso a que están destinados.

##### **TIPO DE GUANTE**

D-2. Los guantes serán sin tela.

D-3. Los guantes serán de puño largo o corto, de acuerdo a lo estipulado por convenio previo.

##### **MATERIAL**

D-4. Los guantes serán de policloruro de vinilo plastificado.

##### **FABRICACION**

D-5. Se usará el procedimiento sin juntas.

D-6. Los guantes deberán responder anatómicamente al contorno natural de la mano.

### **TERMINACION**

D-7. Los guantes estarán libres de áreas emparchadas, inclusiones de materias extrañas, porosidades, ampollas y otros defectos físicos. Sólo se admitirán muy pequeñas irregularidades de superficie que no puedan ser causa de riesgos ni que disminuyan la calidad en grado significativo.

### **COLOR**

D-8. Será el que se estipule en el pedido.

### **MARCACION**

D-9. Los guantes deberán llevar marcada la sigla FA en el dorso del puño, en forma legible e indeleble de manera que no afecte la calidad.

D-10. Las letras no serán menores a 15 mm de alto por 8 mm de ancho.

### **TAMAÑO**

D-11. El tamaño será estipulado por convenio previo.

## **E – REQUISITOS ESPECIALES**

### **ESPESOR**

E-1. El espesor, verificado de acuerdo a G-2, deberá ser el indicado a continuación:

- a) En la palma, mínimo 0,7 mm.
- b) En el puño, mínimo 0,5 mm.

### **PEGAJOSIDAD**

E-2. Ensayado el material de acuerdo a lo indicado en G-3, no deberá mostrar indicios de pegajosidad.

### **RESISTENCIA A LA TRACCION Y ALARGAMIENTO DE ROTURA**

E-3. Verificadas de acuerdo a G-4/8, deberá cumplirse:

- a) Resistencia a la tracción mínima: 85 kg/cm<sup>2</sup>
- b) Alargamiento de rotura mínimo: 300%

### **CAMBIO DE PROPIEDADES POR INMERSION EN LIQUIDOS**

#### **Removedor**

E-4. Ensayado el material de acuerdo a lo indicado en G-9/11, sus propiedades no deberán sufrir variaciones mayores que las indicadas a continuación:

- a) Espesor en la palma mm ..... + 10
- b) Resistencia a la tracción kg/cm<sup>2</sup> .... - 55%

#### **Diesel-oil**

E-5. Ensayado el material de acuerdo a lo indicado en G-12/13, sus propiedades no

deberán sufrir variaciones mayores que las indicadas en E-4.

## **F – INSPECCION Y RECEPCION**

### **LUGAR**

F-1. La inspección se efectuará en el lugar indicado en el pedido.

### **LOTES**

F-2. Los presentados a inspección deberán estar integrados por unidades de las mismas medidas, correspondientes a una misma producción.

### **INSPECCION VISUAL**

F-3. Los lotes presentados a inspección deberán examinarse visualmente a los efectos de verificar si el material cumple con lo establecido en el Capítulo D.

### **MUESTRA**

F-4. De los lotes presentados a inspección se extraerá una muestra representativa constituida por un 2% del lote, a los efectos de verificar si el material cumple con los requisitos establecidos en el Capítulo E.

### **RECHAZO**

F-5. Se rechazarán los lotes presentados a inspección que no cumplieran con cualquiera de las características establecidas.

## **G – METODOS DE ENSAYO**

### **PROBETAS**

G-1. Los ensayos se deben efectuar con probetas extraídas del guante y su espesor debe ser el mismo.

### **ESPESOR**

G-2. Los espesores de los guantes se verifican con un micrómetro equipado con un cuadrante graduado que permita leer con una aproximación mínima de 0,025 mm, de una pieza cuya cara de contacto sea circular con un diámetro comprendido entre 6,0 mm y 6,5 mm capaz de ejercer una carga de  $85 \text{ g} \pm 2,5 \text{ g}$  y de una base de apoyo paralela a la cara de contacto de la pieza móvil cuyo diámetro no debe ser menor de 35 mm.

### **PEGAJOSIDAD**

G-3. Se prepara una probeta de 100 mm x 50 mm y se dobla de tal manera que las caras se pongan en contacto entre si. El cuadrado así formado se coloca entre dos vidrios colocando encima del conjunto un peso de 450 g. A continuación se coloca el conjunto con la pesa en una estufa a  $100^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$  durante 20 minutos, tiempo que debe contarse a partir del momento en que los vidrios y las pesas adquieren dicha temperatura. Se retira seguidamente el conjunto de la estufa. Se quitan los vidrios y las pesas y se dejan transcurrir 5 minutos antes de realizar la observación.

## **RESISTENCIA A LA TRACCION Y ALARGAMIENTO DE ROTURA**

### **Instrumental necesario**

G-4. Se establece en la Norma IRAM 13316, adoptándose: velocidad del dinamómetro 500 mm/min  $\pm$  50 mm/min.

### **Probetas**

G-5. Se usa la probeta tipo 2 de la Norma IRAM 13316.

### **Acondicionamiento**

G-6. Se acondicionan las probetas a 20°C  $\pm$  2°C y 65%  $\pm$  5% de humedad relativa durante 88 a 94 horas.

### **Técnica de operación**

G-7. Se establece en la Norma IRAM 13316.

### **Expresión de resultados**

G-8. Según se establece en la Norma IRAM 13316.

## **CAMBIO DE PROPIEDADES POR INMERSION EN LIQUIDOS**

### **Removedor**

G-9. INSTRUMENTAL NECESARIO - PROBETAS - TECNICA DE OPERACIÓN - EXPRESION DE RESULTADOS. Se sigue lo establecido en la Especificación Técnica F.A. 130.

G-10. LIQUIDOS DE ENSAYO. Se establecen en la Especificación Técnica F.A. 8 205.

G-11. TEMPERATURA DE ENSAYO - PERIODO DE INMERSION. El ensayo se lleva a cabo a temperatura ambiente y el período de inmersión es de 24 h  $\pm$  15 min.

### **Diesel-oil**

G-12. INSTRUMENTAL NECESARIO - PROBETAS - TECNICA DE OPERACIÓN - EXPRESION DE RESULTADOS. Se sigue lo establecido en la Especificación Técnica F.A. 130.

G-13. LIQUIDO DE ENSAYO - TEMPERATURA DE ENSAYO - PERIODO DE INMERSION. El líquido de ensayo a utilizar es Diesel-oil, debiéndose llevar a cabo a temperatura ambiente y el período de inmersión es de 168 h  $\pm$  30 min.

## **H – INDICACIONES COMPLEMENTARIAS**

H-1. No trata.

## **I – ANTECEDENTES**

I-1. No trata.

