

# FAB-TEX Ergimiş Metal Koruyucu Kumaş Teknik Data

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS Technical characteristics	RESULTADOS Results	NORMATIVA European Norm
PROPAGACIÓN A LA LLAMA Inflammability	A	EN 532
CALOR CONVECTIVO Convective heat	B2	EN 367
CALOR RADIANTE Radiant heat	C1	EN 366
SALPICURAS DE METAL FUNDIDO Molten metal splashes	D3 – E3	EN 373
SALPICADURAS DE CREOLITA Molten cryolite splashes	I = 0.18	IPAI test method
ARCO ELECTRICO Electric arc	CUMPLE - Pass	UNE CLC/TS 50354:2001
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN Tensile strength	Urdimbre -Warp: 1081 N	EN 113934-1
	Trama - Weft: 797 N	
RESISTENCIA AL DESGARRO Tear resistance	Urdimbre -Warp: 72.12 N	ISO 4674/A1
	Trama - Weft: 63.93 N	
RESISTENCIA AL PILLING Pilling resistance	5.000 rev: 4-5	ISO 12.945/2-01
RESISTENCIA A LA ABRASIÓN Abrasion resistance		ISO 12947-2
ESTABILIDAD DIMENSIONAL Dimensional change	Urdimbre -Warp: < 3%	ISO 6330
	Trama - Weft: < 3%	

SOLIDEZ AL COLOR <b>Fastness to washing</b>		Descarga Change	AC	CO	PA	PES	PC	WO
LAVADO Colour fastness to washing	ISO 105 C06 at50°C	4	4	4	4	4	4	4
LAVADO EN SECO Colour fastness to dry cleaning	ISO 105 D01	4	4	4	4	4	4	4
AGUA 37°C Colour fastness to cold water	BS EN ISO 105E0	4	4	4	4	4	4	4
SUDOR ÁCIDO Colour fastness to perspiration - acid	BS EN ISO 105E 04	4	4	4	4	4	4	4
SUDOR ALCALINO Colour fastness perspiration - alkali		4	4	4	4	4	4	4
SOLIDEZ AL ROCE Colour fastness to rubbing	BS EN ISO 105 X12	SECO – dry			HUMEDO – wet			
		4			3-4			

