

QUITO - hose	
Beschreibung	<ul style="list-style-type: none"> 2 Gesäßtaschen, flammhemmende Reflexbänder, für ATEX-Umgebungen empfohlen, gesticktes Piktogramm auf der Seitentasche, “ATEX” Bestückung auf der Seitentasche, ergonomische Gestaltung an den Knien, Seitentasche, verstellbare Einfügung der Kniepolsterung.
Materialien und Technologie	<div style="display: flex; align-items: center; gap: 10px;"> </div> <p style="font-size: 0.8em; margin-top: 5px;">* betreffend den Test für die begrenzte Flammenausbildung</p>
Pflege	<p>60°C Schonwaschgang; Chlorbleiche nicht möglich; Wäschetrockner möglich – Trocknen mit normaler thermischer Belastung; mäßig heiß bügeln (max 150 °C); Trockenreinigung mit allen Lösemitteln laut § F und Perchlorethylen.</p> <div style="display: flex; justify-content: center; gap: 10px; margin: 10px 0;"> </div> <div style="background-color: yellow; padding: 5px; display: flex; align-items: center; margin: 10px 0;"> Reflexstreifen nicht bügeln </div>
Produkt.-Nr.	V267-0-03 Gelb / navy
Normen	<p>EN ISO 13688:2013</p> <div style="display: grid; grid-template-columns: repeat(4, 1fr); gap: 5px;"> <div style="text-align: center;"> <small>EN ISO 11612:2015</small> </div> <div style="text-align: center;"> <small>EN ISO 11611:2015</small> </div> <div style="text-align: center;"> <small>EN 1149-5:2018</small> </div> <div style="text-align: center;"> <small>EN 13034:2005 + A1:2009 type 6</small> </div> <div style="text-align: center;"> <small>IEC 61482-2:2018 APC 1</small> </div> <div style="text-align: center;"> <small>EN ISO 20471:2013/A1:2016</small> </div> <div style="text-align: center;"> <small>OEKO-TEX® CONFIDENCE IN TEXTILES STANDARD 100</small> </div> </div>
Größen	44 - 64



SICHERHEITSGRUNDANFORDERUNGEN

	prüfmethode	beschreibung	COFRA Ergebnis	Anforderung\Range
Grundgewebe	EN ISO 1833-1977, SECTION 10	Mischung der Fasern	54% Modacryl PPAN/FR 45% Lyocell 1% Kohlenstoff <i>Static-Control</i> TM	
	EN ISO 12127:1996	Gewicht	300 g/mq	
	EN ISO 11612:2015 6.2 (ISO 17493)	Wärmebeständigkeit (180°C) (nach der Vorbehandlung – 5 zyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C)	Bestanden	<i>Materialien dürfen nicht entzünden oder schmelzen. Schrumpfung ≤ 5%</i>

Von dem technischen Bekleidungsbüro ausgestellt
 Ausführung 3.0
 Datum 22/12/2022

"Die diesem Dokument enthaltenen oder beigefügten Entwürfe, Normen, Tabellen, Daten, Richtlinien und jede weitere Informationen gehören allein Cofra s.r.l. und dürfen an Dritte nicht abgegeben oder bekannt gemacht werden. Die Bekanntgabe, Verbreitung und Nachahmung der Inhalte dieser Mitteilung und der beigefügten Unterlagen seitens jedes beliebigen Menschen sind sowohl laut dem Paragraph 616 des italienischen Strafgesetzbuchs als auch gemäß Datenschutzgesetz (gesetzesvertretendes Dekret N. 196/2003) verboten. Angesichts der Paragraphen 98 und 99 des C.P.I wird Cofra s.r.l. laut den Paragraphen 124 et seq. des italienischen C.P.I. gerichtliche Schritte ergreifen und gegen Rechtsbrecher die Durchführung von Ordnungsstrafen, Strafbestimmungen und Zivilstrafen verlangen. Es wird im Streitigkeitsfall das italienische Gesetz angewandt und Gerichtsstand ist der, an dem Firma Cofra s.r.l. ihren Sitz hat."

EN ISO 11612:2008 6.3.2 (ISO 15025 Verfahren A)	Prüfverfahren für die begrenzte Flammenausbildung (wie erhalten)	Bestanden A1	- Kein Muster muss seitlich oder auf der Soitze sich entzünden
EN ISO 11612:2008 6.3.2 (ISO 15025 Verfahren A)	Prüfverfahren für die begrenzte Flammenausbildung (nach der Vorbehandlung-100 Maschinenwäsche)	Bestanden A1	- Kein Muster muss Löcher zeigen
EN ISO 11612:2008 6.3.3 (ISO 15025 Verfahren B)	Prüfverfahren für die begrenzte Flammenausbildung Unterkante vertikal (wie erhalten)	Bestanden A2	- Kein Muster muss schmelzen, sich zu entzünden oder geschmolzene Reste produzieren
EN ISO 11612:2008 6.3.3 (ISO 15025 Verfahren B)	Prüfverfahren für die begrenzte Flammenausbildung Unterkante vertikal (nach der Vorbehandlung-100 Maschinenwäsche) INDUSTRIAL WASHING (75°C)	Bestanden A2	- Der Fläme Mittelwert muss ≤ 2 s sein
EN ISO 11612:2015 6.4 (EN ISO 6630 / ISO 5077)	Dimensionale Stabilität (nach der Vorbehandlung – 5 zyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C)	Kette: -2.5% Schuß: -0.5%	±3%
EN ISO 11612:2015 6.5.1 (ISO 13934-1)	Höchstzugkraft von Geweben (nach der Vorbehandlung – 5 zyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C)	Kette: 910 N Schuß: 800 N	≥ 300N
EN ISO 11612:2015 6.5.2 (EN ISO 13937-2)	Weiterreiß Eigenschaften von textilen Flächengebilden (nach der Vorbehandlung – 5 zyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C)	Kette: 22 N Schuß: 20 N	≥ 10N
EN ISO 11612:2015 7.2 (ISO 9151)	Bestimmung der Übertragung der konvektiven Wärme Bezeichnung B (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	HTI ₂₄ : 6.1 s Bestanden Klasse B1	Level HTI ₂₄ B1 ≥ 4.0s B2 ≥ 10.0s B3 ≥ 20.0s
EN ISO 11612:2015 7.3 (EN ISO 6942: 2004 Method B a 20kW/m²)	Bestimmung der Übertragung der radianten Wärme Bezeichnung C (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	RHTI ₂₄ : 15.6 s Bestanden Klasse C1	Level RHTI ₂₄ C1 ≥ 7.0s C2 ≥ 20.0s C3 ≥ 50.0s C4 ≥ 95.0s
EN ISO 11612:2015 7.5 (ISO 9185)	Beurteilung des Materialwiderstandes gegen flüssige Metallspritzer Bezeichnung E (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	120 g ≤ Fe <200g Bestanden Klasse E2	Level Fe E1 ≥ 60g E2 ≥ 120g E3 ≥ 200g

EN ISO 11612:2015 7.6 (ISO 12127-1 T _c =250°C)	Bestimmung des Kontaktwärmedurchgangs durch Schutzkleidung Bezeichnung F (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	T: 6.4 s Bestanden Klasse F1	Level T F1 ≥ 5.0s F2 ≥ 10.0s F3 ≥ 15.0s														
EN ISO 11611:2015 6.8 (ISO 9150)	Einwirkung von Metallspritzern (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	KLASSE 1 21 Tropfen von geschmolzenem Metall	Klasse 1 15 Tropfen von geschmolzenem Metall Temperaturanstieg von 40 K Klasse 2 25 Tropfen von geschmolzenem Metall Temperaturanstieg von 40 K														
EN ISO 11611:2015 6.9 (ISO 6942)	Bestimmung der Übertragung der radianten Wärme (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	KLASSE 1 RHTI ₂₄ 15.6s	Klasse 1: RHTI ₂₄ ≥ 7s Klasse 2: RHTI ₂₄ ≥ 16s														
EN ISO 11611:2015 6.10 (EN 1149-2)	elektrischer Widerstand (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	R = 6.56 x 10 ⁵ Ω	R > 10 ⁵ Ω														
EN 1149-5:2008 4.2.1 (EN 1149-3)	Prüfverfahren für die Messung des Ladungsabbaus (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	t50 < 0.01 s S = 0.75	t50 < 4s S > 0,2														
EN 61482-1-2: 2015 (IEC 61482-1-2: 2014)	Arbeiten unter Spannung - Schutzkleidung gegen die thermischen Gefahren eines elektrischen Lichtbogens - Teil 1-2: Prüfverfahren - Verfahren 2: Bestimmung der Lichtbogen-Schutzklasse des Materials und der Kleidung unter Verwendung eines gerichteten Prüflichtbogens (Box-Test) (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	Bestanden Klasse 1	Box Test 4KA - Brenndauer < 5s - Keine Schmelzung durch das Innere - Keine Loch > 5 mm in der innersten Schicht - Stromes niedriger zu der Stoll Kurve														
IEC 61482-1-1:2009	Lichtbogenwiderstand 8KA	Arc Rating, ATPV = 8.8 Cal/cm ² Heat Attenuation Factor, HAF = 74.4%															
EN 14325:2004 4.4 (EN 530)	Abriebfestigkeit von Material für Schutzkleidung (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	Klasse 5 1500 < Zyklen > 2000	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Klasse</th> <th>Zyklen</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>>2 000</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>>1 500</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>>1 000</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>>500</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>>100</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>>10</td> </tr> </tbody> </table>	Klasse	Zyklen	6	>2 000	5	>1 500	4	>1 000	3	>500	2	>100	1	>10
Klasse	Zyklen																
6	>2 000																
5	>1 500																
4	>1 000																
3	>500																
2	>100																
1	>10																

EN 14325:2004 4.7 (EN ISO 9073-4)	Bestimmung der Weiterreißfestigkeit (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	KLASSE 3 Kette 63.14 N Schuß 46.15 N	<table border="1"> <thead> <tr> <th>KLASSE</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>>150 N</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>>100 N</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>>60 N</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>>40 N</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>>20 N</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>>10 N</td> </tr> </tbody> </table>	KLASSE	N	6	>150 N	5	>100 N	4	>60 N	3	>40 N	2	>20 N	1	>10 N									
KLASSE	N																									
6	>150 N																									
5	>100 N																									
4	>60 N																									
3	>40 N																									
2	>20 N																									
1	>10 N																									
EN 14325:2004 4.9 (EN ISO 13934-1)	Zugeigenschaften von textilen Flächengebilden (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	KLASSE 5 Kette 930 N Schuß 840 N	<table border="1"> <thead> <tr> <th>KLASSE</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>1 000 N</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>>500 N</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>>250 N</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>>100 N</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>>60 N</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>>30 N</td> </tr> </tbody> </table>	KLASSE	N	6	1 000 N	5	>500 N	4	>250 N	3	>100 N	2	>60 N	1	>30 N									
KLASSE	N																									
6	1 000 N																									
5	>500 N																									
4	>250 N																									
3	>100 N																									
2	>60 N																									
1	>30 N																									
EN 14325:2004 4.10 (EN ISO 6530)	Eindringwiderstand (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	KLASSE 2 44.73 N	<table border="1"> <thead> <tr> <th>KLASSE</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>>250 N</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>>100 N</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>>50 N</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>>10 N</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>>5 N</td> </tr> </tbody> </table>	KLASSE	N	6	>250 N	4	>100 N	3	>50 N	2	>10 N	1	>5 N											
KLASSE	N																									
6	>250 N																									
4	>100 N																									
3	>50 N																									
2	>10 N																									
1	>5 N																									
EN 14325:2004 4.12 (EN ISO 6530)	Schutz gegen flüssige Chemikalien - Prüfverfahren zur Bestimmung des Widerstands von Materialien gegen die Durchdringung von Flüssigkeiten (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>KI</th> <th>Resultat</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H₂SO₄ (30%)</td> <td>3</td> <td>99,7%</td> </tr> <tr> <td>NaOH (10%)</td> <td>3</td> <td>99,6%</td> </tr> <tr> <td>o-Xylene</td> <td>2</td> <td>91,9%</td> </tr> <tr> <td>Butan-1-ol</td> <td>3</td> <td>97,9%</td> </tr> </tbody> </table>		KI	Resultat	H ₂ SO ₄ (30%)	3	99,7%	NaOH (10%)	3	99,6%	o-Xylene	2	91,9%	Butan-1-ol	3	97,9%	<table border="1"> <thead> <tr> <th>KLASSE</th> <th>Index</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td>>95%</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>>90%</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>>80%</td> </tr> </tbody> </table>	KLASSE	Index	3	>95%	2	>90%	1	>80%
	KI	Resultat																								
H ₂ SO ₄ (30%)	3	99,7%																								
NaOH (10%)	3	99,6%																								
o-Xylene	2	91,9%																								
Butan-1-ol	3	97,9%																								
KLASSE	Index																									
3	>95%																									
2	>90%																									
1	>80%																									
EN 14325:2004 4.13 (EN 368)	Durchdringungswiderstand (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen INDUSTRIAL WASHING 75°C	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>KI</th> <th>Resultat</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H₂SO₄ (30%)</td> <td>3</td> <td>0,0%</td> </tr> <tr> <td>NaOH (10%)</td> <td>3</td> <td>0,0%</td> </tr> <tr> <td>o-Xylene</td> <td>2</td> <td>2,6%</td> </tr> <tr> <td>Butan-1-ol</td> <td>3</td> <td>0,5%</td> </tr> </tbody> </table>		KI	Resultat	H ₂ SO ₄ (30%)	3	0,0%	NaOH (10%)	3	0,0%	o-Xylene	2	2,6%	Butan-1-ol	3	0,5%	<table border="1"> <thead> <tr> <th>KLASSE</th> <th>Index</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td><1%</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td><5%</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td><10%</td> </tr> </tbody> </table>	KLASSE	Index	3	<1%	2	<5%	1	<10%
	KI	Resultat																								
H ₂ SO ₄ (30%)	3	0,0%																								
NaOH (10%)	3	0,0%																								
o-Xylene	2	2,6%																								
Butan-1-ol	3	0,5%																								
KLASSE	Index																									
3	<1%																									
2	<5%																									
1	<10%																									
EN ISO 20471:2013/A1:2016 5.1	- Anforderungen an das Farbverhalten bei Materialien im Neuzustand	$x = 0.4059$ $y = 0.5276$ $\beta_{min} = 0.8018$	co-ord X: 0.387 co-ord Y: 0.610																							
5.2	vor den Tests - Farbe nach Xenon-Bestrahlung	$x = 0.4032$ $y = 0.4890$ $\beta_{min} = 0.7052$	0.536 0,494 0.398 0,452 0.460 0,540																							
7.5.1	- Chromaticity und Luminanz nach 5 Waschzyklen (75°C Industrial Washing)	$x = 0.4056$ $y = 0.5247$ $\beta_{min} = 0.8004$	Leuchtkraftsfaktor $\beta_{min} : 0.7$																							
EN ISO 20471:2013/A1:2016 5.3.1 (ISO 105-X12)	Farbechtheit gegen Reiben	trocken: 4-5	Beflecken: 4																							

	EN ISO 20471:2013/A1:2016 5.3.2 (ISO 105-E04)	Farbechtheit gegen Schweiß <i>Farbänderung</i> <i>Beflecken:</i>	Säure 5 4-5	Alkali 5 4-5	<i>Farbänderung : 4</i> <i>Beflecken : 4</i>
	EN ISO 20471:2013/A1:2016 5.3.3 (ISO 105-C06)	Farbechtheit beim Waschen 60°C <i>Farbänderung</i> <i>Beflecken:</i>	5 4-5		<i>Farbänderung : 4-5</i> <i>Beflecken : 4</i>
		Farbechtheit beim Waschen 75°C <i>Farbänderung</i> <i>Beflecken:</i>	5 4-5		
	(ISO 105-D01)	Farbefestigkeit zur chemischen Reinigung <i>Farbänderung</i> <i>Beflecken:</i>	5 4-5		<i>Beflecken : 4</i>
	(ISO 105-X11)	Bestimmung der Farbechtheit gegen Bügeln (200°C) <i>Farbänderung</i> <i>Beflecken:</i>	5 4-5		<i>Beflecken : 4</i>
	EN ISO 20471:2013/A1:2016 5.6.3 (EN 31092)	Wasserdampfdurchgangswiderstands Ret [m2 Pa/W]	Ret = 4,33 [m ² Pa/W]		<i>R_{et} ≤ 5 [m² Pa/W]</i>
Kontrast	EN ISO 20471:2013/A1:2016 5.3.1 (ISO 105-X12)	Farbechtheit gegen Reiben	trocken: 5		<i>trocken: 4</i>
	EN ISO 20471:2013/A1:2016 5.3.2 (ISO 105-E04)	Farbechtheit gegen Schweiß <i>Farbänderung</i> <i>Beflecken:</i>	Säure 5 4-5		<i>Beflecken : 4</i>
	EN ISO 20471:2013/A1:2016 5.3.3 (ISO 105-C06)	Farbechtheit beim Waschen 60°C <i>Farbänderung</i>	4-5		<i>Beflecken : 4</i>
		Farbechtheit beim Waschen 75°C <i>Farbänderung</i>	4-5		<i>Beflecken : 4</i>
	(ISO 105-D01)	Farbefestigkeit zur chemischen Reinigung <i>Beflecken:</i>	4-5		<i>Beflecken : 4</i>
	(ISO 105-X11)	Bestimmung der Farbechtheit gegen Bügeln <i>Beflecken:</i>	4-5		<i>Beflecken : 4</i>

REFLEX YSL301	EN ISO 20471:2013/A1:2016 6.1	Leistungsanforderungen an die Retroreflexion von Material im Neuzustand	KONFORME	
	EN ISO 20471:2013/A1:2016 6.2	Leistungsanforderungen an die Retroreflexion nach Prüfbeanspruchung nach Abrieb-, Flexionen-, Faltungs- (bei niedrigen Temperaturen , thermische Änderungen- , Waschen- (50 zyklen ISO 6330 60° C) und Regenprobe	KONFORME	
	EN 469 :2005+A1:2006 B.3.1	Wärmebeständigkeit T=180 ° C - nach der Vorbehandlung	KONFORME	
	EN 469 :2005+A1:2006 B.3.2	Prüfverfahren für die begrenzte Flammene Ausbildung - wie erhalten - nach der Vorbehandlung (50 zyklen ISO 6330 /60°C)	KONFORME	
			KONFORME	
	EN ISO 1162:2015	Wärmebeständigkeit T=180 ° C	KONFORME	
EN ISO 1149-5:2018	Prüfverfahren für die Messung des Ladungsabbaus - nach der Vorbehandlung 50 zyklen ISO 6330-6N (60°C)/F	KONFORME		
JACKE + HOSE (Brasilia+ Quito)	EN ISO 20471:2013/A1:2016 4.1	Mindest Oberfläche sichtbar Größen 44	Hintergrundmaterial Fluoreszierendes gesamt 1.32 m ²	<i>Hintergrundmaterial</i> Fluoreszierendes KLASSE3= 0.80m ²
		BRASILIA(V266)+ QUITO (V267)	<i>Retroreflektierenden materials</i> 0.29 m ² KLASSE 3	KLASSE 2=0.50m ² KLASSE1=0.14m ² <i>Retroreflektierenden materials</i> KLASSE3=0.20m2 KLASSE2=0.13m2 KLASSE1=0.10m2
	IEC 61482-2:2018 5.4.1 (CEI EN 61482-1-2:2015)	Bestimmung der Lichtbogen-Schutzklasse des Materials und der Kleidung unter Verwendung eines gerichteten Prüflichtbogens (Europäische Methode) (nach der Vorbehandlung) 5 Waschzyklen ISO 6330-6N(60°C)/F	Bestanden 4 KA APC1 (Klasse 1)	
	EN 13034:2005+A1:2009 5.2 (EN ISO 17491-4)	Reduzierter Spühwiderstand Type 6	Bestanden	
EN ISO 11612:2015 6.5.4 (EN ISO 13935-2)	Bestimmung der Höchstzugkraft von Nähten mit dem Grab-Zugversuch	540 N	≥ 225 N	