



### DESCRIPCIÓN:

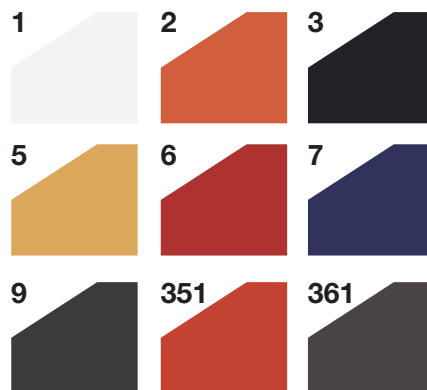
Protección con el mínimo peso.

*Protection with the lowest weight.*

### COLORES:

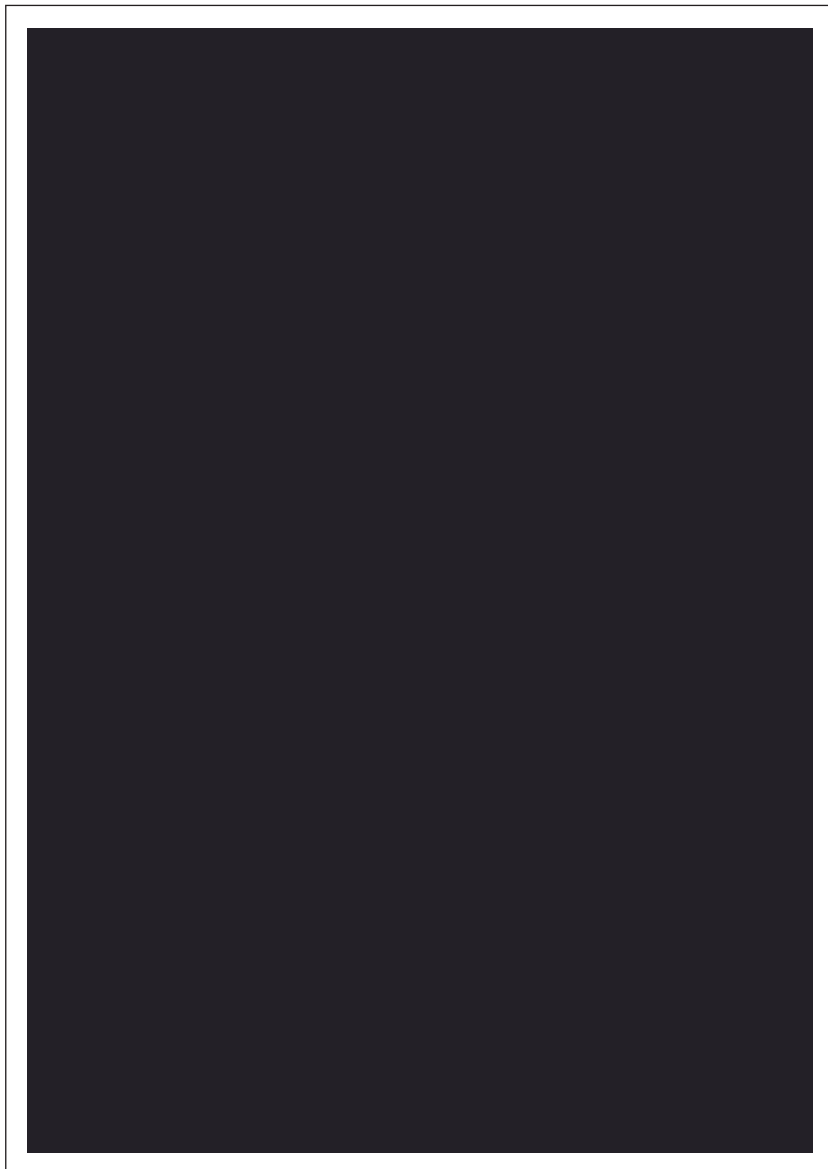
#### a) Colores Estándar

*Standard Colors*



#### b) Colores Personalizados

*Customized colors*



Management System  
ISO 9001:2008  
www.tuv.com  
ID 9105058485



MARLAN  
V465



EN 11611

MARLAN  
V465



EN 11612

MARLAN  
V465



ASTM F1959/F  
EN 61482-1-2

Artículo Article  
**MARLAN**  
**V465**

<b>Composición</b> <i>Composition</i>	55%CV FR 40%WO 5%PA
<b>Ligamento</b> <i>Weave</i>	Satén - <i>Satin</i>
<b>Peso</b> <i>Weight</i>	430 g/m <sup>2</sup> ± 5%
<b>Ancho útil</b> <i>Usable width</i>	162 cm

<b>Características Técnicas</b> <i>Technical Specs</i>	<b>Resultados</b> <i>Results</i>	<b>Normativa</b> <i>Standard</i>	
<b>Resistencia al Calor</b> <i>Heat Resistance</i>	<b>180°:</b> Cumple <i>Pass</i> *	EN 11612 ISO 17493	
<b>Propagación Limitada de Llama</b> <i>Limited Flame Spread</i>	A1 - A2 *		ISO 15025
<b>Calor Convectivo</b> <i>Convective Heat</i>	B1 *		ISO 9151
<b>Calor Radiante</b> <i>Radiant Heat</i>	C1 *		ISO 6942
<b>Salpicaduras de Metal Fundido</b> <i>Molten Metal Splashes</i>	D3 - E3 *		ISO 9185
<b>Calor por Contacto</b> <i>Contact Heat</i>	F1 *		ISO 12127
<b>Arco Electrico</b> <i>Electric Arc</i>	Clase 1 <i>Class 1</i>	EN 61482-1-2	
<b>Arco Electrico</b> <i>Electric Arc</i>	ATPV: 13,8 Cal/cm <sup>2</sup> HAF: 85,4 %	ASTM F1959/F	
<b>Soldeo y Durante Técnicas Conexas</b> <i>Welding and Allied Processes</i>	Clase 2 <i>Class 2</i>	EN 11611	
<b>Resistencia a la Tracción</b> <i>Tensile Strength</i>	Urdimbre <i>Warp</i> 1155 N (± 10%) Trama <i>Weft</i> 880 N (± 10%)	EN 13934-1	
<b>Resistencia al Desgarro</b> <i>Tear Resistance</i>	Urdimbre <i>Warp</i> 25 N (-5N) Trama <i>Weft</i> 25 N (-5N)	EN 13937-2	
<b>Resistencia al Pilling</b> <i>Pilling Resistance</i>		EN 12945-2	
<b>Resistencia a la Abrasión</b> <i>Abrasion Resistance</i>		EN 12947-2	
<b>Estabilidad Dimensional</b> <i>Dimensional Change</i>	Urdimbre <i>Warp</i> < 3% Trama <i>Weft</i> < 3%	EN ISO 5077	

\* Ensayos realizados después de 50 ciclos de lavado industrial a 60°C  
*Testing done after 50 industrial washings at 60°C*

Rev.03



Artículo Article  
**MARLAN**  
**V465**

<b>Composición</b> <i>Composition</i>	55%CV FR 40%WO 5%PA
<b>Ligamento</b> <i>Weave</i>	Satén - <i>Satin</i>
<b>Peso</b> <i>Weight</i>	430 g/m <sup>2</sup> ± 5%
<b>Ancho útil</b> <i>Usable width</i>	162 cm

<b>Solideces de Color</b> <i>Color Fastness</i>		<b>Degradación</b> <i>Change</i>	<b>AC</b>	<b>CO</b>	<b>PA</b>	<b>PES</b>	<b>PC</b>	<b>WO</b>
<b>Lavado</b> <i>Washing</i>	ISO 105 C06 at 60°							
<b>Lavado en Seco</b> <i>Dry Cleaning</i>	ISO 105 D01							
<b>Sudor Ácido</b> <i>Acid Perspiration</i>	BS EN ISO 105 E04							
<b>Sudor Alcalino</b> <i>Alkali Perspiration</i>								
<b>Luz Artificial</b> <i>Artificial Light</i>	EN ISO 105 B02							

		<b>Degradación</b> <i>Change</i>		<b>Descarga</b> <i>Staining</i>	
		<b>Urdimbre</b> <i>Warp</i>	<b>Trama</b> <i>Weft</i>	<b>Urdimbre</b> <i>Warp</i>	<b>Trama</b> <i>Weft</i>
<b>Frote en Seco</b> <i>Dry Rubbing</i>	EN ISO 105 X12				
<b>Frote en Húmedo</b> <i>Wet Rubbing</i>	EN ISO 105 X12				

		<b>Degradación</b> <i>Change</i>			<b>Descarga</b> <i>Staining</i>	
		<b>Seco</b> <i>Dry</i>	<b>Húmedo</b> <i>Damp</i>	<b>Mojado</b> <i>Wet</i>	<b>Húmedo</b> <i>Damp</i>	<b>Mojado</b> <i>Wet</i>
<b>Planchado</b> <i>Hot Pressing</i>	EN ISO 105-X11					