

# BOTÍN PVC CONSTRUCTOR

Botín Constructor de policloruro de vinilo, fabricado bajo el proceso de inyección, con alma interna de poliéster, puntera de acero, ojallillos y pasadores para mayor sujeción al pie.

Ideal para trabajos en áreas húmedas, de sumersión, jardinería y lavaderos, con exposición a impacto de objetos en puntera.

## CARACTERÍSTICAS:

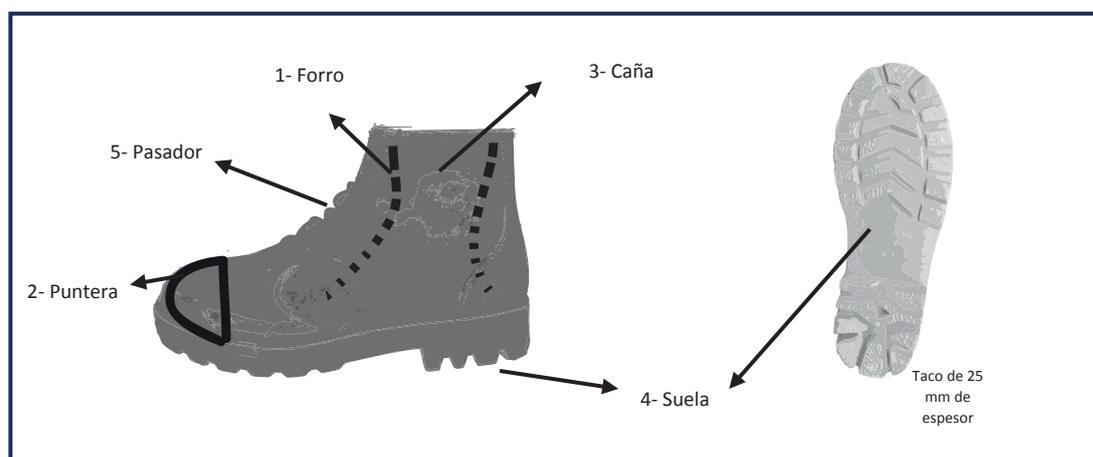
- Peso Aprox: 1.30 kg.
- Color de caña: Negro
- Color de suela: Amarillo
- Altura promedio: 12cm
- Tallas: 36 – 43
- Impermeable.
- Resistente a la flexión.
- Resistente a la tracción y elongación.
- Resistente a la abrasión.
- Resistente al despegue.
- Resistente al impacto en puntera.
- Resistente a la compresión en puntera.



**CÓDIGO: 02020084**

MODELOS	CÓDIGO	DETALLE
	<b>02020084</b> – NACIONAL/EXPORTACIÓN	PUNTERA DE ACERO

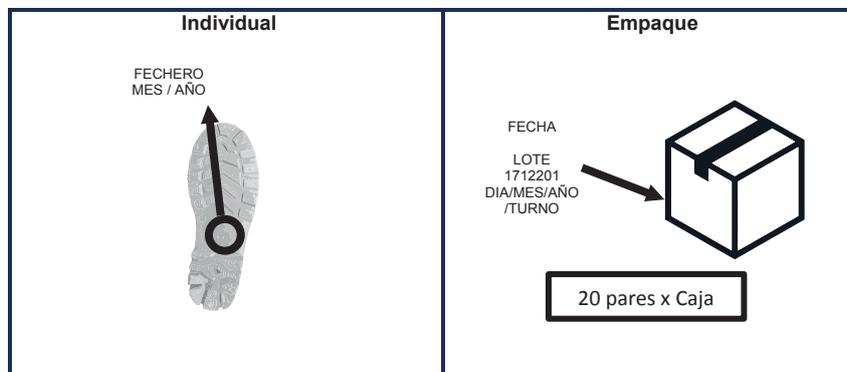
## COMPONENTES:



## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

1- FORRO		
Material	Código	
Poliéster	04060005	
2- PUNTERA		
Material	Código	
Acero	04010022	
Prueba	Parámetro	Norma
Impacto	> 200 J	NTP-ISO 20344 / EN12568 / ASTM F2412:2413
Compresión	> 15000 N	NTP-ISO 20344 / EN12568 / ASTM F2412:2413
3- CAÑA		
Material	Código	
Polvo PVC negro	03070041	
Prueba	Parámetro	Norma
Espesor	> 1.5 mm	NTP-ISO20344 / NCh2374:1996
Espesor de laterales	> 3.0 mm	NTP-ISO20344 / NCh2374:1996
Flexión	150 000 ciclos	NCh 2374:1996
Tracción	> 1.3 MPa	NCh2374:1996
Elongación	> 250 %	NCh2374:1996
4- SUELA		
Material	Código	
Polvo PVC amarillo	03070001	
Prueba	Parámetro	Norma
Espesor	> 7 mm	NTP-ISO20344 / NCh2374:1996
Espesor de Taco	> 25 mm	NTP-ISO20344 / NCh2374:1996
Tracción	> 2.1 MPa	NCh2374:1996
Elongación	> 300 %	NCh2374:1996
Dureza	70 ± 10 Shore A	NCh2374:1996
Abrasión	< 250 mm <sup>3</sup>	ISO 4649:2018 / NTP-ISO 20344
Unión corte/piso	> 3 N/mm	NTP-ISO 20344/ NTP-ISO 20345
5- PASADOR		
Material	Código	
Pasador poliéster negro	04120001	
Prueba	Parámetro	Norma
Tracción	>250 N	UNE 59611

## TRAZABILIDAD:



## DETALLES DEL PROCESO:

OPERACIONES O CONDICIONES DE PROCESO	DESCRIPCIÓN / PARAMETRO
Número de operarios en máquina 3 colores	3
Número de pares/Hora	8
Temperaturas inyección caña	185-190-190-185
Temperaturas inyección suela	160-174-179-138

## CERTIFICACIONES Y NORMAS GENERALES:

Peruanas	Chilenas	Europeas	EEUU
NTP-ISO 20345:2017	NCh2374:1996	UNE-EN 12568:1998	ASTM F2412:2018
NTP-ISO 20346:2017		ISO 5423:1992	ASTM F2413:2018

## ATRIBUTOS / DETALLES a INSPECCIONAR:

Despegado	Maquina descentrada	Material manchado
Fluidez por material duro	Molde descentrado	Sobrecarga
Rotura por puntera	Material quemado	No llena caña
Rotura por plantilla	Media mal colocada	No llena suela
Lengua sin logo		

## GARANTÍA:

La única responsabilidad del fabricante es que el producto sea defectuoso de fábrica. La presente garantía no aplica para efectos ocasionados por mal uso o uso inadecuado por parte del trabajador.

## ALMACENAMIENTO:

Se recomienda almacenar en ambientes secos y ventilados, la limpieza de la bota debe darse después de culminada la faena laboral y debe aplicarse con agua y jabón neutro externamente, al finalizar inspeccionar que la limpieza sea optima y libre de residuos sólidos y líquidos adheridos en su superficie. Se recomienda la aplicación en el interior de la bota talco u óxido de zinc para prolongar su tiempo de vida útil.