

barlesa



INFORME TÉCNICO



- Creada en 1956, Barlesa es la empresa líder española en la fabricación de lana metálica y no tejidos metálicos.
- Barlesa fabrica no tejidos metálicos reforzados con fibras que mejoran las propiedades de las lanas metálicas; reducen la pérdida de fibras, mejoran la resistencia a la tracción y a la torsión y aumentan la vida útil del producto.
- Se adjunta a continuación el informe técnico validando su calidad.

barlesa



Anexo 1. Marcado y etiquetado CE.



(Marcado de la conformidad CE, formado por el símbolo "CE", según la Directiva 93/68/CEE)

BARLESA S.L.

P.I. Molí d'en Fonolleda, C/ del treball, 8-10. CP 08186 de Lliçà d'Amunt, (ESPAÑA)
(Dos últimos dígitos del año en que se pegó el marcado:09)

EN 14889-1 (Número de la norma europea de referencia)

Disco cristizador Akron

MATERIAL: ACERO BAJO EN CARBONO

| | |
|----------------------|----------------------------|
| Peso: | 1600 g/m ² ±10% |
| Tipo de fibra: | Lana de acero |
| Agujero central: | Pre-cortado 90 mm |
| Espesor: | 18 mm ± 10% |
| Tamaños en pulgadas: | 13', 14', 17', 18', 21' |

Grados abrasivos:

Alto: Color azul, fabricado con fibras de lana de acero de 0,1 mm de grosor

Medio: Color rojo, fabricado con fibras de lana de acero de 0,08 mm de grosor

Bajo: Color amarillo, fabricado con fibras de lana de acero de 0,06 mm de grosor

| | | | | | |
|----------------------------------|-----|-------------|------------|------------|-------------|
| Diámetro | MM | 3.050/3.100 | 3.060 min. | 3.070 Max. | 3.065 media |
| Resistencia | MPA | 883/1030 | 965 min. | 1,004 Max. | 989 |
| Determinación del doblado | | | | | Correcto |
| Emisión de sustancias peligrosas | | | | | Ninguna |

Lugar y fecha:

Lliçà d'Amunt, 3 de enero de 2011.

Firma:

Sr. GONZALO CANO DIES



(Marcado de la conformidad CE, formado por el símbolo "CE", según la Directiva 93/68/CEE)

BARLESA S.L.

P.I. Molí d'en Fonolleda, C/ del treball, 8-10. CP 08186 de Lliçà d'Amunt, (ESPAÑA)
(Dos últimos dígitos del año en que se pegó el marcado:09)

EN 14889-1 (Número de la norma europea de referencia)

Acero limpiador

MATERIAL: ACERO INOXIDABLE

Peso:

1000 g/m2+/-10%

Tipo de fibra:

Lana de acero inoxidable
Fibra de polipropileno

Espesor:

3.5 mm +/- 10%

Grados abrasivos:

Medio: fabricado con fibras de lana de acero de 0,04 mm de grosor

Bajo: fabricado con fibras de lana de acero de 0,02 mm de grosor

| | | | | | |
|----------------------------------|-----|-------------|------------|------------|-------------|
| Diámetro | MM | 3.050/3.100 | 3.060 min. | 3.070 Max. | 3.065 media |
| Resistencia | MPA | 883/1030 | 965 min. | 1,004 Max. | 989 |
| Determinación del doblado | | | | | Correcto |
| Emisión de sustancias peligrosas | | | | | Ninguna |

Lugar y fecha:

Firma:

Lliçà d'Amunt, 8 de abril de 2013.

Sr. GONZALO CANO DIES



(Marcado de la conformidad CE, formado por el símbolo "CE", según la Directiva 93/68/CEE)

BARLESA S.L.
P.I. Molí d'en Fonolleda, C/ del treball, 8-10. CP 08186 de Lliçà d'Amunt, (ESPAÑA)
(Dos últimos dígitos del año en que se pegó el marcado:09)

EN 14889-1 (Número de la norma europea de referencia)

Disco Inox

MATERIAL: ACERO INOXIDABLE

Peso:

2500 g/m²+/-10%

Tipo de fibra:

Lana de acero inoxidable
Fibra de polipropileno

Espesor:

6.5 mm +/- 10%

Grados abrasivos:

Medio: fabricado con fibras de lana de acero de 0,04 mm de grosor

| | | | | | |
|----------------------------------|-----|-------------|------------|------------|-------------|
| Diámetro | MM | 3.050/3.100 | 3.060 min. | 3.070 Max. | 3.065 media |
| Resistencia | MPA | 883/1030 | 965 min. | 1,004 Max. | 989 |
| Determinación del doblado | | | | | Correcto |
| Emisión de sustancias peligrosas | | | | | Ninguna |

Lugar y fecha:

Firma:

Lliçà d'Amunt, 14 de junio de 2016

Sr. GONZALO CANO DIES



(Marcado de la conformidad CE, formado por el símbolo "CE", según la Directiva 93/68/CEE)

BARLESA S.L.

P.I. Molí d'en Fonolleda, C/ del treball, 8-10. CP 08186 de Lliçà d'Amunt, (ESPAÑA)
(Dos últimos dígitos del año en que se pegó el marcado:09)

EN 14889-1 (Número de la norma europea de referencia)

Rollitos lana de acero y jabonosos

MATERIAL: ACERO BAJO EN CARBONO

Peso rollito: 6 g+/-5%
Grosor de la fibra: 0.03 mm

Peso jabonoso: 10 g+/-5%
Peso jabón: 5 g+/-5%
Peso lana de acero: 5 g+/-5%
Tipo de jabón: Sódico potásico de ácido graso
Grosor de la fibra: 0.03 mm

Lugar y fecha:

Lliçà d'Amunt, 26 de junio de 2009.

Firma:



Sr. GONZALO CANO DIES



(Marcado de la conformidad CE, formado por el símbolo "CE", según la Directiva 93/68/CEE)

BARLESA S.L.

P.I. Molí d'en Fonolleda, C/ del treball, 8-10. CP 08186 de Lliçà d'Amunt, (ESPAÑA)
 (Dos últimos dígitos del año en que se pegó el marcado:09)

EN 14889-1 (Número de la norma europea de referencia)

Lana De Acero Baja En Carbono

COMPOSICION QUIMICA COLADA

| | | | | | |
|----------------------------------|-----|-------------|------------|------------|-------------|
| % Carbono | | | | | 0,100 |
| % Manganeso | | | | | 0,700 |
| % Silicio | | | | | 0,090 |
| % Fósforo | | | | | 0,055 |
| % Azufre | | | | | 0,014 |
| % Cromo | | | | | 0,030 |
| % Níquel | | | | | 0,024 |
| % Molibdeno | | | | | 0,008 |
| % Cobre | | | | | 0,034 |
| % Estaño | | | | | 0,004 |
| % Nitrógeno | | | | | 0,0091 |
| Diámetro | MM | 3.050/3.100 | 3.060 min. | 3.070 Max. | 3.065 media |
| Resistencia | MPA | 883/1030 | 965 min. | 1,004 Max. | 989 |
| Determinación del doblado | | | | | Correcto |
| Emisión de sustancias peligrosas | | | | | Ninguna |

Lugar y fecha:

Firma:

Lliçà d'Amunt, 26 de junio de 2009.



Sr. GONZALO CANO DIES



(Marcado de la conformidad CE, formado por el símbolo "CE", según la Directiva 93/68/CEE)

BARLESA S.L.

P.I. Molí d'en Fonolleda, C/ del treball, 8-10. CP 08186 de Lliçà d'Amunt, (ESPAÑA)
(Dos últimos dígitos del año en que se pegó el marcado:09)

EN 14889-1 (Número de la norma europea de referencia)

Lana de acero Inoxidable

Medidas: 50 a 100 g/m+/-10% y 100 mm ancho
Tipo de fibra: EN 1.4113 / AISI 434
Grados abrasivos:

Fino, medio y grueso. Fibras de 0,02 mm, 0,04 mm y 0,06 mm de espesor respectivamente.

COMPOSICION QUIMICA COLADA

| | |
|----------------------------------|-----------|
| % Carbono | 0,035 |
| % Manganeso | 0,438 |
| % Silicio | 0,300 |
| % Fósforo | 0,020 |
| % Azufre | 0,030 |
| % Cromo | 16,41 |
| % Molibdeno | 0,984 |
| Dimensiones MM | 3,100 mm. |
| Determinación del doblado | Correcto |
| Emisión de sustancias peligrosas | Ninguna |

Lugar y fecha:

Lliçà d'Amunt, 26 de junio de 2009.

Firma:

Sr. GONZALO CANO DIES

barlesa



Anexo 2. Declaración CE de conformidad.



CERTIFICADO DE CONTROL DE PRODUCCIÓN EN FÁBRICA

Declaración CE de Conformidad

NOMBRE DEL FABRICANTE: BARLESA S.L.

CIF: B60169588

DIRECCIÓN: P.I. Molí d'en Fonolleda, C/ del treball, 8-10. CP 08186 de Lliçà d'Amunt, (ESPAÑA).

DECLARA:

Bajo su única responsabilidad, que:

En cumplimiento de la Directiva 89/106/CEE del Consejo de las Comunidades Europeas de fecha 21 de Diciembre de 1988, relativa a la aproximación de las disposiciones legales, reglamentarias y administrativas de los Estados Miembros, se establece que:

LANAS METÁLICAS

han sido sometidos a los ensayos iniciales de tipo y a un Control de Producción en Fábrica, y que asimismo se realiza la supervisión y evaluación continua del control de Fábrica.

Este Certificado asegura que todos los requisitos concernientes a la evaluación del Control de Producción en Fábrica descritos en la norma EN 14889-1 y de acuerdo con los procedimientos establecidos, han sido aplicados.

Este Certificado se otorga con fecha 6 de Mayo de 2016 y será válido mientras permanezcan en vigor las especificaciones técnicas de las normas armonizadas referidas con anterioridad o no se modifiquen las condiciones de fabricación ni el Control de Producción de Fábrica.

Lugar y fecha:

Lliçà d'Amunt, 6 de mayo de 2016.

Firma:

Sr. GONZALO CANO DIES