

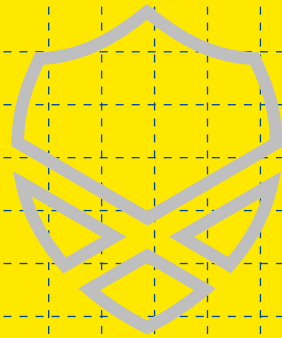


**XILD**  
DIGITAL MULTINORM



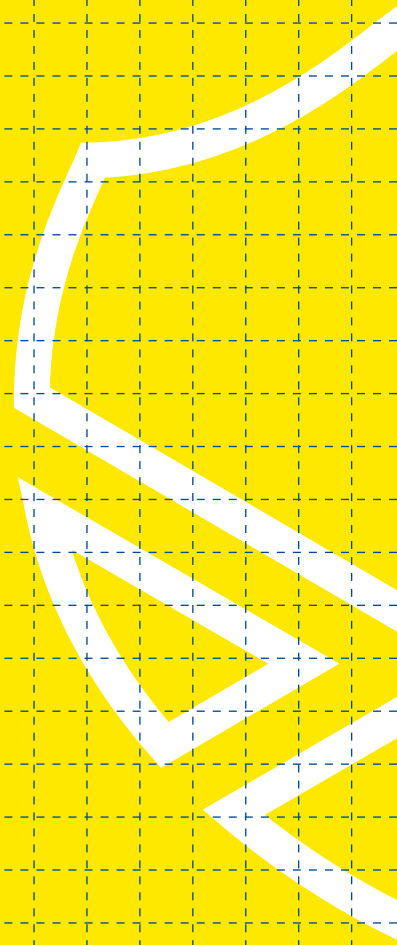


**XILD**  
DIGITAL MULTINORM



# XILD

DIGITAL MULTINORM





XILD è un brand di abbigliamento da lavoro multinorma avanzato che si pone l'obiettivo di fondere

## **PROTEZIONE** e **PROGRESSO**

La gamma XILD offre prodotti esclusivi che si distinguono per l'alta qualità dei materiali utilizzati e per l'estrema ergonomia che garantiscono a chi li indossa.





Esclusiva della gamma XILD  
è l'integrazione nel capo  
di un **microchip** con  
tecnologia RFID UHF  
(radio-frequency identification)

## IL MICROCHIP XILD PERMETTE IL RICONOSCIMENTO A DISTANZA DI UN OGGETTO PER MEZZO DI COMUNICAZIONI RADIO.

Il microchip XILD è un tag passivo che **non necessita di batteria** e viene fornito vergine integrato all'interno del capo. Potrà essere attivato e programmato dall'utilizzatore mediante appositi controller/reader oppure semplicemente potrà essere lasciato inattivo per tutto il ciclo di vita del capo stesso. Il microchip ricava l'energia per alimentare i propri circuiti interni dal segnale proveniente dal reader. Una volta che ha decodificato il segnale del reader, il microchip risponde riflettendolo e rimodulandolo: per questa ragione **non esiste alcun rischio di esposizione a campi elettromagnetici** indesiderati durante l'utilizzo del capo. In condizioni ottimali la lettura può avvenire fino ad una distanza massima di 6 metri dal lettore.

La protezione è garantita dalla conformità di tutti i prodotti XILD alle normative europee che regolamentano i **DPI di 3ª categoria** obbligatori nello svolgimento del lavoro negli ambiti di:

- Oil & Gas
- Raffinerie e depositi di carburanti
- Industrie Chimiche
- Piattaforme Offshore
- Attività di saldatura e verniciatura
- Metallurgia, cantieristica navale e aeronautica
- Industria mineraria



# WHEN PROTECTION MEETS PROGRESS

Esempi di utilizzo del microchip XILD:



## MONITORAGGIO DEI CICLI DI LAVAGGIO DEL CAPO DA PARTE DELLE LAVANDERIE INDUSTRIALI

Mediante un'opportuna programmazione sarà possibile avere sempre sotto controllo il numero dei lavaggi effettuati sul capo e restituirlo al proprietario senza rischio di sostituzione. Il microchip XILD è resistente a 200 cicli di lavaggio.



## CONTROLLO DEGLI ACCESSI IN ZONE DELIMITATE A SCOPO DI SICUREZZA

Anziché utilizzare un normale badge, si potranno monitorare automaticamente gli accessi in ingresso e in uscita degli operatori che attraversano determinati varchi posti in aree delimitate in modo tale da facilitare eventuali operazioni di soccorso di emergenza.



## USO COME BLOCCO DI SICUREZZA AGGIUNTIVO

È possibile vincolare il funzionamento di una macchina o di un'apparecchiatura solo in presenza di operatori autorizzati che indossano l'abbigliamento protettivo provvisto di microchip XILD.



## USO COME CHIAVE DI ACCESSO AD UN CANTIERE

Il sistema RfId può essere utilizzato per consentire l'accesso ad un cantiere solo al personale che indossa i prescritti DPI: i reader posti all'ingresso di ogni zona identificheranno il microchip XILD integrato nell'abbigliamento protettivo dell'operatore e ne permetteranno l'accesso.



## USO COME DPI AGGIUNTIVO

Il sistema RfId unitamente al microchip XILD può essere usato per bloccare il funzionamento di attrezzature in caso di caduta di operatori attraverso aperture al di là delle quali vi siano organi in movimento.



# AMBITI DI UTILIZZO

INDUSTRIA  
PETROLCHIMICA



DEPURAZIONE ACQUE

Attività di depurazione acque (vasche di decantazione, impianti di trattamento fanghi fissi e mobili).

RAFFINERIE  
DEPOSITI DI CARBURANTI



SILOS E SERBATOI

Attività di installazione/ manutenzione silos per cereali, cisterne e serbatoi di stoccaggio fuori terra e interrati, serbatoi per gas liquefatti e compressi, ferrocisterne e autocisterne.

PIPELINES OIL&GAS  
Costruzione/manutenzione  
pipelines oil&gas  
(compresi test in pressione).



NAVI

Attività in stive di navi o sale macchine di navi.

PIATTAFORME  
OFFSHORE



SOTTOSERVIZI URBANI E  
INDUSTRIALI

Aziende di installazione/ manutenzione sottoservizi urbani e industriali (reti elettriche, telefoniche, aria compressa, ventilazione, teleriscaldamento, vapore, ecc.).

INDUSTRIA  
CHIMICA



CAMINI E CIMINIERE

Aziende di manutenzione camini e ciminiere industriali o civili.

MANUTENZIONI RETI  
Aziende di manutenzione rete  
idrica, gas o fognature (condotte,  
camerette e pozzetti).



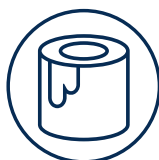
AZIENDE DI  
CANTIERISTICA NAVALE

ATTIVITÀ DI SALDATURA  
Ad arco elettrico MIG-MAG-TIG,  
ossiacetilenica, ad elettrodo  
rivestito, brasatura.



INDUSTRIA AERONAUTICA  
INDUSTRIA AEROSPAZIALE

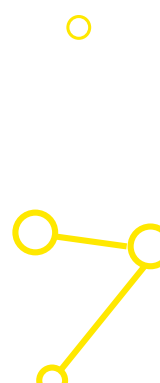
ATTIVITÀ  
DI VERNICIATURA



INDUSTRIA METALLURGICA

Altoforno, trattamenti termici sui materiali metallici, acciaierie, industrie siderurgiche, lavorazione alluminio e rame.

INDUSTRIA  
MINERARIA



# RFID UHF CHIP TECHNICAL SHEET

## GENERAL

Frequency	860 to 960 MHz
Operating Mode	Passive
Tag Dimensions (Standard)	Height (+/- 1 mm): 15 mm (+/- 0.03 in): 0.59 in
	Length (+/- 3 mm): 67 mm (+/- 0.11 in): 2.63 in
Tag Thickness	2,1 mm(0.082 in) onchiplocation only; rest of tag is <0.08 mm (0.03 in)
Performance	Typical 3 m 21°C (+/-10°C), 69.8°F (+/-50°F)
Storage Temperature	(50% RH)

## RFID

Operating Protocol	EPC global UHF Class 1 Gen 2, ISO 18000-63
IC	Impinj Monza 5
EPC Memory	Standard 96 bits (up to 128 bits)
Data Retention	50 years

## MATERIAL

UHF Module	Encapsulated chip, epoxy
Antenna	Multi threads, woven, stainless steel
Fabric Label	Polyester

## LAUNDRY CYCLE PERFORMANCE

Maximum Temperature	220°C (428°F) / 30 seconds
Exposure	2.5 bars (36.25 PSI)
Tunnel Washer	90°C (194°F) / 15 minutes
Pre-drying in Tumbler	160°C (320°F) / 30 minutes
Tunnel Finisher	185°C (365°F) / 30 minutes
Sterilization Process	134°C (273°F) / 20 minutes
Water Extractor Press	60 bars*
Chemical resistance	All standard chemicals used in laundry process
Duration	200 cycles

## PERFORMANCE TESTS APPLIED

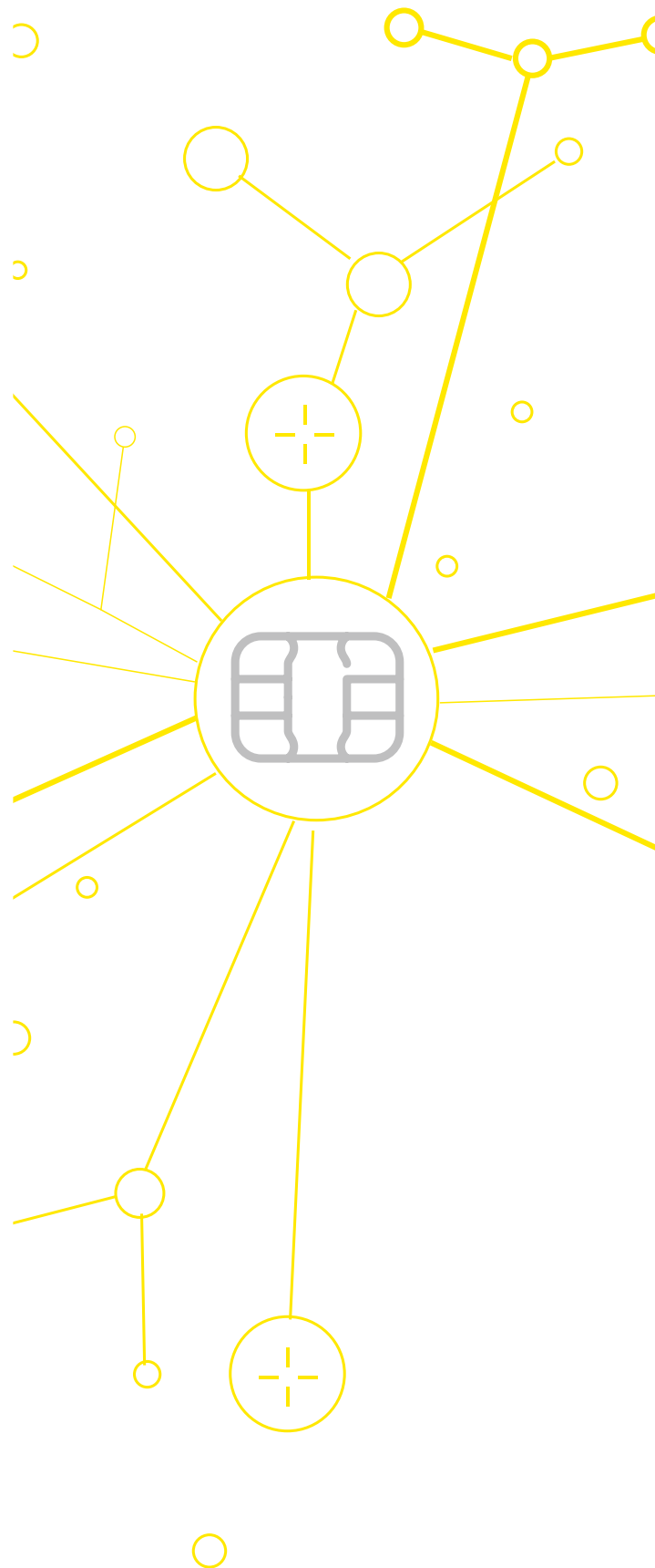
Applied Tag Performance Certification from EECC (European EPC Competence Center)

## CERTIFICATION

OEKO-TEX® Standard 100 level 1

\* Performance level measured and guaranteed in chip producer Laundry tests and conditions

This RFID UHF tags is compliant with EPC global UHF Class1 Gen 2 and ISO18000-63 standards. This means that they are encoded with a unique EPC code, following GS1 standards (SGTIN95 format), which can be reprogrammed to be compatible with any operation. In accordance with privacy laws.



# NORMATIVE

## IEC 61482



CLASSE X

### Indumenti di protezione utilizzati in situazione in cui esiste il rischio di esposizione ad archi elettrici

La norma specifica la prestazione degli indumenti progettati per proteggere tutto il corpo contro i rischi termici di un arco elettrico dovuto a cortocircuito accidentale ed inaspettato in impianti elettrici.

**Nel metodo 1-2:** Camera di prova con arco elettrico e forzato.

La prova è effettuata secondo 2 classi in base alla corrente di cortocircuito presunta.

Tensione di prova 400 V c.a.

Durata dell'arco 500 ms

**- Classe 1:**

Il capo garantisce il minimo livello di protezione dell'arco termico.

Corrente di prova 4 KA

**- Classe 2:**

Il capo garantisce il più alto livello di protezione dell'arco termico.

Corrente di prova 7 KA

## EN 1149-5



### Indumenti di protezione Proprietà elettrostatiche - Parte 5 Requisiti prestazionali dei materiali e di progettazione

La norma specifica i requisiti del materiale e di progettazione per gli indumenti di protezione che dissipano le cariche elettrostatiche, utilizzati come parte di un sistema di messa a terra totale per evitare scariche che possano innescare incendi. I requisiti possono risultare insufficienti in atmosfere infiammabili arricchite di ossigeno. La norma non è applicabile per la protezione contro la tensione di rete.

## EN ISO 11611



CLASSE X

### Indumenti di protezione utilizzati per la saldatura e i procedimenti connessi

La norma specifica i requisiti fondamentali minimi di sicurezza e i metodi di prova per indumenti di protezione compresi cappucci, grembiuli, maniche e ghette che sono progettati per proteggere il corpo del portatore compresa la testa (cappucci) ed i piedi (ghette) e che sono destinati ad essere indossati durante la saldatura e i procedimenti connessi che presentano rischi comparabili.

La norma specifica due classi con requisiti prestazionali specifici : classe 1 il livello più basso classe 2 il livello più alto.

**- Classe 1:**

**LIVELLI BASSI DI SCHIZZI DI METALLI FUSI E CALORE RADIANTE**

Saldatura a gas (acetilene) Saldatura TIG (tungsten inert gas) Saldatura MIG (metal inert gas) Saldatura MMA (manual metal arc – elettrodo al rutile)

Saldatura microplasma

Brasatura

Saldatura a punti

**- Classe 2:**

**LIVELLI PIÙ ELEVATI DI SCHIZZI DI METALLI FUSI E CALORE RADIANTE**

Saldatura MMA (manual metal arc – elettrodo basico o celluloso) Saldatura MAG (metal active gas) Saldatura MIG (metal inert gas con corrente elevata)

Saldatura al plasma



## EN ISO 11612



A1 o A1+A2, B(x), C(x), D(x), E(x), F(x)  
(x) = Livello prestazionale ottenuto.

### Indumenti di protezione Indumenti per la protezione contro il calore e la fiamma Requisiti prestazionali minimi

La norma specifica i requisiti prestazionali per capi di abbigliamento costruiti con materiali flessibili che sono progettati per proteggere il corpo del portatore, ad eccezione delle mani, dal calore e/o dalla fiamma. Per la protezione della testa e dei piedi, gli unici articoli di abbigliamento di protezione che rientrano nello scopo e campo di applicazione della norma sono le ghette, i cappucci ed i copristivali. Comunque, per quanto concerne i cappucci, non sono forniti requisiti per le visiere e l'equipaggiamento per la respirazione.

La prova di materiali e di cuciture deve avvenire in conformità alla ISO 15025 con Procedimento A (codice lettera A1) e facoltativamente Procedimento B (codice lettera A2).

#### REQUISITI PRESTAZIONALI DI PROPAGAZIONE LIMITATA DELLA FIAMMA ISO 15025, Procedimento A (lettera codice A1)

PROPRIETÀ	REQUISITO
Propagazione di fiamma	Per nessun provino il fronte inferiore della fiamma deve raggiungere il bordo superiore o verticale.
Residui infiammati	Nessun provino deve produrre corpi incandescenti o in fusione.
Formazione di fori	Nessun campione deve fornire la formazione di fori di 5 mm o maggiore in nessuna direzione, ad eccezione della fodera intermedia che è utilizzata per la protezione specifica diversa da protezione al calore e alla fiamma.
Incandescenza residua	Il tempo di incandescenza residua deve essere $\leq 2$ s. L'incandescenza all'interno della zona bruciata è definita nella ISO 15025 come incandescenza residua senza combustione e non è considerata incandescenza residua ai fini del presente punto.
Combustione residua	Il tempo di combustione residua deve essere $\leq 2$ s.

#### REQUISITI PRESTAZIONALI DI PROPAGAZIONE LIMITATA DELLA FIAMMA ISO 15025, Procedimento B (lettera codice A2)

PROPRIETÀ	REQUISITO
Propagazione di fiamma	Per nessun provino il fronte inferiore della fiamma deve raggiungere il bordo superiore o verticale.
Residui infiammati	Nessun provino deve produrre corpi incandescenti o in fusione.
Incandescenza residua	Il tempo di incandescenza residua deve essere $\leq 2$ s. L'incandescenza all'interno della zona bruciata è definita nella ISO 15025 come incandescenza residua senza combustione e non è considerata incandescenza residua ai fini del presente punto.
Combustione residua	Il tempo di combustione residua deve essere $\leq 2$ s.

## LIVELLI PRESTAZIONALI

### PROVA DI CALORE CONVETTIVO

LIVELLI PRESTAZIONALI	GAMMA DI VALORI DI HTI <sup>a)</sup> 24	
	min. (s)	max. (s)
B1	4,0	< 10,0
B2	10,0	< 20,0
B3	20,0	

<sup>a)</sup> Indice di trasferimento del calore, come definito nella ISO 9151.

### PROVA DI CALORE RADIANTE

LIVELLI PRESTAZIONALI	FATTORE DI TRASFERIMENTO CALORE RHTI <sup>a)</sup> 24	
	min. (s)	max. (s)
C1	7,0	< 20,0
C2	20,0	< 50,0
C3	50,0	< 95,0
C4	95,0	

<sup>a)</sup> RHTI (indice di trasferimento del calore radiante), come definito nella ISO 6942.

### SPRUZZI DI ALLUMINIO FUSO

LIVELLI PRESTAZIONALI	SPRUZZI DI ALLUMINIO FUSO	
	min. (g)	max. (g)
D1	100	< 200
D2	200	< 350
D3	350	

### SPRUZZI DI FERRO FUSO

LIVELLI PRESTAZIONALI	SPRUZZI DI FERRO FUSO	
	min. (g)	max. (g)
E1	60	< 120
E2	120	< 200
E3	200	

### CALORE PER CONTATTO

LIVELLI PRESTAZIONALI	TEMPO DI SOGLIA	
	min. (s)	max. (s)
F1	5,0	< 10,0
F2	10,0	< 15,0
F3	15,0	



## EN 13034



### Indumenti di protezione contro agenti chimici liquidi

Requisiti prestazionali per indumenti di protezione chimica che offrono una protezione limitata contro agenti chimici liquidi (equipaggiamento tipo 6 e tipo PB [6])

La norma specifica i requisiti minimi per gli indumenti di protezione chimica ad uso limitato e riutilizzabili che offrono una protezione limitata. Gli indumenti di protezione chimica che offrono una protezione limitata sono destinati ad essere utilizzati nei casi di potenziale esposizione a spruzzi leggeri, aerosol liquidi o a bassa pressione, piccoli schizzi, contro i quali non è richiesta una barriera completa contro la permeazione dei liquidi (a livello molecolare).

Il RISCHIO CHIMICO in ambiente di lavoro è riconducibile all'insieme dei rischi per la sicurezza e per la salute, connessi con la presenza, nell'ambito dello svolgimento delle lavorazioni, di "AGENTI CHIMICI PERICOLOSI".

## EN ISO 14116

### Indumenti di protezione - Protezione contro la fiamma

Materiali, assemblaggi di materiale e indumenti a propagazione di fiamma limitata

La norma specifica i requisiti prestazionali dei materiali, degli assemblaggi di materiale e degli indumenti di protezione a propagazione di fiamma limitata allo scopo di ridurre la possibilità che un indumento bruci, quando in contatto occasionale e breve con piccole fiamme, rappresentando in tal modo un pericolo esso stesso. Sono specificati inoltre requisiti supplementari per gli indumenti. Gli indumenti di protezione conformi alla presente norma sono destinati a proteggere i lavoratori contro il contatto occasionale e breve con piccole fiamme di accensione, in circostanze in cui non sussistono pericoli termici significativi e senza la presenza di un altro tipo di calore.

#### REQUISITI PER L'INDICE DI PROPAGAZIONE DI FIAMMA LIMITATA 1

PROPRIETÀ	REQUISITO
Propagazione di fiamma	Per nessun provino il fronte inferiore della fiamma o del foro deve raggiungere il bordo superiore o verticale.
Residui infiammati	Nessun provino deve produrre corpi incandescenti o in fusione.
Incandescenza residua	Il tempo di incandescenza residua deve essere $\leq 2$ s. L'incandescenza all'interno della zona bruciata è definita nella ISO 15025 come incandescenza residua senza combustione e non è considerata incandescenza residua ai fini del presente punto.

#### REQUISITI PER L'INDICE DI PROPAGAZIONE DI FIAMMA LIMITATA 2

PROPRIETÀ	REQUISITO
Propagazione di fiamma	Per nessun provino il fronte inferiore della fiamma deve raggiungere il bordo superiore o verticale.
Residui infiammati	Nessun provino deve produrre corpi incandescenti o in fusione.
Incandescenza residua	Il tempo di incandescenza residua deve essere $\leq 2$ s. L'incandescenza all'interno della zona bruciata è definita nella ISO 15025 come incandescenza residua senza combustione e non è considerata incandescenza residua ai fini del presente punto.
Formazione di fori	Nessun provino deve fornire la formazione di fori di 5 mm o maggiore in nessuna direzione, ad eccezione della fodera intermedia che è utilizzata per la protezione specifica diversa da protezione al calore e alla fiamma.

#### REQUISITI PER L'INDICE DI PROPAGAZIONE DI FIAMMA LIMITATA 3

PROPRIETÀ	REQUISITO
Propagazione di fiamma	Per nessun provino il fronte inferiore della fiamma deve raggiungere il bordo superiore o verticale.
Residui infiammati	Nessun provino deve produrre corpi incandescenti o in fusione.
Formazione di fori	Nessun provino deve fornire la formazione di fori di 5 mm o maggiore in nessuna direzione, ad eccezione della fodera intermedia che è utilizzata per la protezione specifica diversa da protezione alla fiamma.
Incandescenza residua	Il tempo di incandescenza residua deve essere $\leq 2$ s. L'incandescenza all'interno della zona bruciata è definita nella ISO 15025 come incandescenza residua senza combustione e non è considerata incandescenza residua ai fini del presente punto.
Combustione residua	Il tempo di combustione residua deve essere $\leq 2$ s.



## EN ISO 20471



### Indumenti ad alta visibilità Metodi di prova e requisiti

La norma specifica i requisiti per gli indumenti ad alta visibilità in grado di segnalare visivamente la presenza dell'utilizzatore.

Il numero accanto al simbolo grafico (x) indica la classe del capo di abbigliamento in conformità al prospetto 1. Se nelle istruzioni del fabbricante è dichiarato un numero massimo di cicli di pulizia, questo valore deve essere correlato al componente del materiale ad alta visibilità (materiale di fondo, retroriflettente, materiale a prestazioni combinate) indicando il numero minimo di lavaggi. Il numero massimo dei lavaggi dev'essere marcato sull'etichetta permanente del capo di abbigliamento.

#### PROSPETTO 1 - AREE MINIME RICHIESTE DI MATERIALE VISIBILE IN m<sup>2</sup>

Materiale	Capi di abbigliamento di classe 3	Capi di abbigliamento di classe 2	Capi di abbigliamento di classe 1
Materiale di fondo	0,80	0,50	0,14
Materiale retroriflettente	0,20	0,13	0,10
Materiale a prestazioni combinate	n.d.	n.d.	0,20

Nota: la classe degli indumenti è determinata dall'area minima di materiale visibile.

## EN 343



X (Resistenza alla penetrazione dell'acqua)  
X (Resistenza al vapore acqueo)

### Indumenti di protezione Protezione contro la pioggia

La norma specifica i requisiti e i metodi di prova applicabili ai materiali e alle cuciture di indumenti di protezione contro gli effetti delle precipitazioni (per esempio pioggia, neve), della nebbia e dell'umidità del suolo.

Il pittogramma deve essere apposto sul capo di abbigliamento, seguito dal numero della presente norma e delle relative classi. Se la classe di resistenza al valore acqueo è pari a 1, dietro tale numero deve essere aggiunto l'avvertimento seguente: "Tempi di utilizzo dell'indumento limitati".

#### CLASSIFICAZIONE DELLA RESISTENZA ALLA PENETRAZIONE DELL'ACQUA

Resistenza alla penetrazione dell'acqua $W_p$	classe 1	classe 2	classe 3
Provino da sottoporre a prova			
- materiale prima del pretrattamento	$W_p \geq 8.000 \text{ Pa}$	prova non richiesta <sup>a)</sup>	prova non richiesta <sup>a)</sup>
- materiale dopo ogni pretrattamento (vedere punti da 5.1.3.2 a 5.1.3.5)	prova non richiesta	$W_p \geq 8.000 \text{ Pa}$	$W_p \geq 13.000 \text{ Pa}$
- cuciture prima del pretrattamento	$W_p \geq 8.000 \text{ Pa}$	$W_p \geq 8.000 \text{ Pa}$	$W_p \geq 13.000 \text{ Pa}$

<sup>a)</sup> Prova non richiesta perchè la situazione peggiore per la classe 2 e per la classe 3 si verifica dopo il pretrattamento. Nota: per ciascuna classe devono essere soddisfatti diversi requisiti.

#### CLASSIFICAZIONE DELLA RESISTENZA AL VAPORE ACQUEO

Resistenza al vapore acqueo $R_{et}$	classe 1 <sup>a)</sup>	classe 2	classe 3
$\frac{m^2 \times Pa}{W}$	$R_{et} > 40$	$20 < R_{et} \leq 40$	$R_{et} \leq 20$

<sup>a)</sup> AVVERTENZA: la classe 1 ha un tempo di utilizzo limitato (vedere appendice A).





Tasca portacellulare

Cappuccio richiudibile nel collo con velcro e coulisse per la regolazione



Polsini interni elasticizzati per maggior comfort e protezione

# PARKA

## X40G

COL. GIALLO HV

TESSUTO ESTERNO:  
98% POLIESTERE, 2% ANTISTATICO (245 g/m<sup>2</sup>)

FODERA INTERNA:  
100% COTONE FLAME RETARDANT (180 g/m<sup>2</sup>)

IMBOTTITURA:  
100% POLIESTERE FLAME RETARDANT (220 g/m<sup>2</sup>)

MASTERPOLY 1 PZ.

BOX 5 PZ.

TAGLIE: XS - S - M - L - XL - XXL - 3XL - 4XL

- Chiusura con cerniera a doppio cursore e coperta da patta con bottoni a pressione
- 2 tasche esterne con pattina
- Tasca interna molto capiente chiusa con velcro



DPI 3<sup>a</sup> categoria

assemblaggio  
conforme alla  
**EN ISO  
14116:2015  
INDICE 1**





**XILD**  
DIGITAL MULTINORM



# BOMBER X50G

COL. GIALLO HV

TESSUTO ESTERNO:

98% POLIESTERE, 2% ANTISTATICO SPALMATO PU

PESO TESSUTO: 245 g/m<sup>2</sup>

MASTERPOLY 1 PZ.

BOX 5 PZ.

TAGLIE: S - M - L - XL - XXL - 3XL - 4XL

- Cerniera doppio cursore coperta da patta chiusa da velcro
- Polsini esterni regolabili con velcro
- 2 tasche anteriori chiuse da bottoni a pressione ricoperti
- Tasca interna chiusa da velcro
- Elastici in vita



DPI 3<sup>a</sup> categoria

assemblaggio  
conforme alla  
**EN ISO  
14116:2015  
INDICE 1**





**XILD**  
DIGITAL MULTIMEDIA



## PANTALONE X10G

COL. GIALLO HV / BLU

TESSUTO: 54% MODACRILICO, 34% COTONE, 7% KEVLAR,  
3% POLIAMMIDE, 2% ANTISTATICO  
PESO TESSUTO: 310 g/m<sup>2</sup>

MASTERPOLY 1 PZ.

BOX 10 PZ.

TAGLIE: S - M - L - XL - XXL - 3XL - 4XL

- 2 tasche anteriori a disegno diagonale chiuse da bottoni a pressione
- 2 tasche posteriori chiuse da bottoni a pressione
- Chiusura centrale con cerniera ricoperta
- Elastico in vita
- Passanti per cintura



DPI 3<sup>a</sup> categoria

EN ISO  
11612



A1, A2, B1, C1, F1

EN ISO  
11611



CLASSE 1 (A1, A2)

EN  
1149-5



EN  
13034



TIPO 6

IEC  
61482-2



CLASSE 1

EN ISO  
20471



2





**XILD**  
DIGITAL MULTINORM



# GIUBBINO X20G

COL. GIALLO HV / BLU

TESSUTO: 54% MODACRILICO, 34% COTONE, 7% KEVLAR,  
3% POLIAMMIDE, 2% ANTISTATICO  
PESO TESSUTO: 310 g/m<sup>2</sup>

MASTERPOLY 1 PZ.

BOX 10 PZ.

TAGLIE: S - M - L - XL - XXL - 3XL - 4XL

- Cerniera in metallo coperta da patta e chiusa da bottoni a pressione
- Polsini regolabili con velcro
- 2 tasche inferiori con disegno diagonale chiuse da bottoni



DPI 3<sup>a</sup> categoria

EN ISO  
11612



A1, A2, B1, C1, F1

EN ISO  
11611



CLASSE 1 (A1, A2)

EN  
1149-5



EN  
13034



TIPO 6

IEC  
61482-2



CLASSE 1

EN ISO  
20471



3







**XILD**  
DIGITAL MULTINORM



## TUTA X30G

COL. GIALLO HV / BLU

TESSUTO: 54% MODACRILICO, 34% COTONE, 7% KEVLAR,  
3% POLIAMMIDE, 2% ANTISTATICO  
PESO TESSUTO: 310 g/m<sup>2</sup>

MASTERPOLY 1 PZ.

BOX 10 PZ.

TAGLIE: S - M - L - XL - XXL - 3XL - 4XL

- 2 tasche superiori a disegno diagonale chiuse da bottoni a pressione
- 2 tasche a filetto inferiori chiuse da bottoni a pressione
- Cerniera metallica doppio cursore coperta da patta chiusa con bottoni a pressione
- Elastici in vita



DPI 3<sup>a</sup> categoria

EN ISO  
11612



A1, A2, B1, C1, F1

EN ISO  
11611



CLASSE 1 (A1, A2)

EN  
1149-5



CLASSE 1

EN  
13034



TIPO 6

IEC  
61482-2



CLASSE 1

EN ISO  
20471



3





**XILD**  
DIGITAL MULTINORM



**XILD**  
DIGITAL MULTINORM



## TUTA X70B

COL. BLU

TESSUTO: 99% COTONE, 1% ANTISTATICO  
PESO TESSUTO: 290 g/m<sup>2</sup>

MASTERPOLY 1 PZ.

BOX 10 PZ.

TAGLIE: S - M - L - XL - XXL - 3XL - 4XL - 5XL

- Cerniera metallica doppio cursore coperta da patta chiusa con bottoni a pressione
- 2 tasche superiori ricoperte da pattina
- 2 tasche a filetto inferiori chiuse da bottoni a pressione
- 2 tasche posteriori chiuse da bottoni a pressione
- Elastici in vita



DPI 3<sup>a</sup> categoria

EN ISO  
11612



A1, A2, B1, C1, E2, F1

EN ISO  
11611



CLASSE 1 (A1, A2)

EN  
1149-5



EN  
13034



TIPO 6

IEC  
61482-2



CLASSE 1







**XILD**  
DIGITAL MULTINORM

Velcro nel collo  
per una facile  
regolazione

2 taschini  
portapenne sul  
braccio chiusi  
da bottone a  
pressione

Tessuto disegnato  
e cucito a soffiato  
sulla schiena per  
migliorare il comfort  
in ogni situazione di  
movimento

Polsini  
regolabili  
da velcro

Tasca  
portametro  
chiusa da  
bottone a  
pressione

Tasche  
alloggiamento  
ginocchiere

Triple cuciture  
per rendere il  
capo ancora più  
resistente

## TUTA X60A

**COL. ARANCIO**

**TESSUTO: 99% COTONE, 1% ANTISTATICO**

**PESO TESSUTO: 290 g/m<sup>2</sup>**

**MASTERPOLY 1 PZ.**

**BOX 10 PZ.**

**TAGLIE: S - M - L - XL - XXL - 3XL - 4XL - 5XL**

- Cerniera metallica doppio cursore coperta da patta chiusa con bottoni a pressione
- 2 tasche superiori a disegno diagonale chiuse da bottoni a pressione
- 2 tasche a filetto inferiori chiuse da bottoni a pressione
- 2 tasche posteriori chiuse da bottoni a pressione
- Elastici in vita



DPI 3<sup>a</sup> categoria

**EN ISO  
11612**



A1, A2, B1, C1

**EN ISO  
11611**



CLASSE 1 (A1, A2)

**EN  
1149-5**





XILD  
Digital Multinorm



# CAMICIA ANTISTATICA

## X80B

COL. BLU

TESSUTO: 98% COTONE, 2% ANTISTATICO  
PESO TESSUTO: 210 g/m<sup>2</sup>

MASTERPOLY 1 PZ.

BOX 20 PZ.

TAGLIE: S - M - L - XL - XXL - 3XL - 4XL

- Chiusura con bottoni
- 2 tasche
- Polsi chiusi da bottone



DPI 3<sup>a</sup> categoria

EN ISO  
11612



A1, A2, B1, C1, F1

EN ISO  
11611



CLASSE 1 (A1, A2)

EN  
1149-5



IEC  
61482-2



CLASSE 1







**XILD**  
DIGITAL MULTINORM

Bretelle regolabili ed elasticizzate chiuse da fibbie a baionetta

Tasca portametro richiudibile con velcro

Elastico in vita per un maggior comfort



## PETTORINA ANTIACIDO X890B

COL. BLU

TESSUTO: 65% POLIESTERE, 35% COTONE

PESO TESSUTO: 240 g/m<sup>2</sup>

MASTERPOLY 1 PZ.

BOX 10 PZ.

TAGLIE: S - M - L - XL - XXL - 3XL

- 2 tasconi frontali a disegno diagonale (molto capienti) chiusi da bottoni a pressione
- Chiusura centrale con cerniera ricoperta da pattina
- Tasca centrale chiusa da bottone a pressione
- Tasca posteriore chiusa da bottone a pressione



DPI 3<sup>a</sup> categoria

EN  
13034



TIPO 6





**XILD**  
DIGITAL MULTINORM

Gancio tessile  
portaradio



## GIACCA ANTIACIDO X900B

COL. BLU

TESSUTO: 65% POLIESTERE, 35% COTONE

PESO TESSUTO: 240 g/m<sup>2</sup>

MASTERPOLY 1 PZ.

BOX 10 PZ.

TAGLIE: S - M - L - XL - XXL - 3XL

- 2 tasche frontali chiuse da bottoni
- Polsini regolabili con bottoni a pressione



DPI 3<sup>a</sup> categoria





**XILD**  
DIGITAL MULTINORM

[www.xild.it](http://www.xild.it)

è un marchio distribuito da:

**SOCIM** SpA  
**ANTINFORTUNISTICA**

[www.socim.it](http://www.socim.it)

PROGETTO GRAFICO E STAMPA: Grafema s.r.l.

FOTO: Marcello Micai (Grafema)

[www.grafema.net](http://www.grafema.net)

Si ringrazia I.F.M. Ferrara

finito di stampare: gennaio 2020





**XILD**  
DIGITAL MULTINORM

[www.xild.it](http://www.xild.it)