



Ministero della Difesa

Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali
I Reparto – 2^a Divisione – 1^a Sezione Tecnica

SPECIFICHE TECNICHE "BORSA DI PULIZIA PER MILITARI DI TRUPPA MODELLO 2001"	REGISTRAZIONE N° 1132/UI - VEST Dispaccio n° 2/1/1343/COM datato 25/07/2001
--	---

Le presenti Specifiche Tecniche, abrogano e sostituiscono le S.T. 200/INT diramate con dispaccio n. 1/00041 del 10/3/1995 e successive aggiunte e varianti ad eccezione del riferimento al campione ufficiale.

Pertanto gli Enti detentori dei suddetti campioni dovranno depennare, sui relativi cartellini, l'indicazione "S.T. n°200/INT" sostituendola con "S.T. n°1132/UI-VEST".

CAPO I - CARATTERISTICHE E REQUISITI DEL PRODOTTO

1. La borsa di pulizia è allestita con un unico tratto rettangolare (cm 46 x 34 circa) di tessuto in fibra poliammidica a chiazze policrome a 4 colori (scheda tecnica in allegato 1), ripiegato a metà circa e fermato lungo i due lati corti con cucitura come da campione ufficiale, in modo da formare un contenitore avente le dimensioni finite di cm. 33 (lunghezza) circa per cm 23 (altezza) circa.
Lungo il bordo superiore, il tratto inferiore di tessuto è ripiegato sul davanti per cm 1 circa e, in corrispondenza dell'apertura, è applicata (sovrapposta) una cerniera lampo a cursore semplice di pari lunghezza.

2. Chiusure lampo

La chiusura lampo è del tipo a cursore semplice, e deve essere in possesso dei seguenti requisiti:

- nastro di supporto (semicerniera)
 - materia prima poliestere oppure mista poliestere/cotone impermeabilizzato e reso idrorepellente;
 - altezza nastro: mm 18 circa;
 - armatura: "grana di riso" e/o "a spina";
 - colore: verde oliva/verde scuro;
- catena (cerniera):
 - materia prima: resina sintetica (poliammidica/poliestere);
 - larghezza catena chiusa: mm 4 circa;
 - spessore catena: mm 2 circa;
 - numero denti (su mm 100): non meno di 48;
 - colore: verde oliva/verde scuro;
- cursore, tiretto e fermi terminali:
 - materia prima: lega metallica (fermi in alluminio o in ottone);
 - sagoma e dimensioni: come da campione e similari;
 - cursore: tipo a più componenti;
 - lunghezza tiretto: mm 25 - 30 con foro terminale;
 - colore (verniciatura): verde oliva/verde scuro.

Sono ammesse, in alternativa, anche chiusure lampo aventi le seguenti caratteristiche differenziali:

- nastri di supporto delle semicerniere: tessuto in fibra poliestere di titolo dtex 330, armatura batavia 2/2 o taffetas 1/1, altezza mm 18 circa, impermeabilizzato e reso idrorepellente;
- catena: in materiale poliammidico estruso, su due fili paralleli in fibra poliammidica (nylon) in modo da formare una scala di denti che, successivamente, vengono ripiegati a caldo e cuciti sul nastro con filato in fibra poliestere di titolo tex 18 x 3;
- cursore e tiretto: in lega "ZAMA" (UN: 3717) G Zn Al Cu. La finitura è realizzata con vernice a due componenti con catalizzatore plastificante.

Le cerniere devono possedere, comunque:

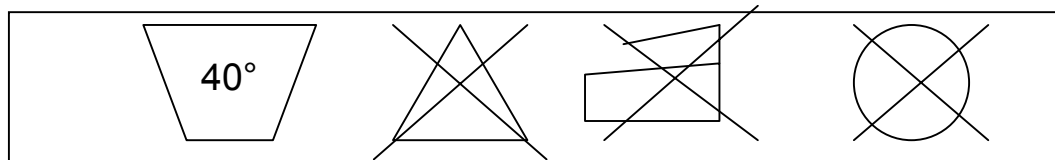
- resistenza della catena alla prova di strappo trasversale (a catena chiusa): non meno di 980 N (prova da effettuarsi con dinamometro avente i morsetti da cm 5 circa);
- funzionalità alle basse ed alte temperature: nessuna alterazione rispetto alla scorrevolezza iniziale del cursore dopo permanenza per la durata di 4 ore in stufa a 80°C ed in frigorifero a -40°C;
- funzionalità dopo lavaggio a secco/umido: nessuna alterazione rispetto alla scorrevolezza iniziale del cursore dopo n. 5 prove di lavaggio a secco (con percloroetilene) o ad umido (a 50°) con detersivi di tipo corrente;
- resistenza della verniciatura: le componenti verniciate dovranno resistere a 5 lavaggi a secco effettuati in successione.

CAPO II - ETICHETTATURA

1. All'interno della borsa di pulizia deve essere applicata una etichetta rettangolare di tessuto, di colore bianco, di adeguate dimensioni riportante in caratteri indelebili le seguenti indicazioni:

- "FORZE ARMATE" o "FF.AA.";
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di codificazione NATO;
- numero progressivo di produzione del manufatto

Sulla stessa etichetta o su un'altra analoga applicata accanto alla prima dovranno essere riprodotti a stampa i seguenti segni grafici:



CAPO III - CONFORMITA' ALLA NORMATIVA VIGENTE

Le ditte fornitrici dovranno corredare ciascuna partita, all'atto della consegna, di una dichiarazione attestante che il materiale è conforme alla normativa vigente in materia di "Disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili, destinati a venire a contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale" di cui al D.M. 21/03/1973 e successive modifiche. Analoga prescrizione è operante per i plastificanti, per i pigmenti opacizzanti

CAPO IV - IMBALLAGGIO

1. Le borse di pulizia devono essere immesse nel numero di 100 in un sacchetto di polietilene trasparente di adeguata robustezza e capacità ed opportunamente sigillato con adeguato tratto di nastro adesivo.

Numero 20 sacchetti pari a 2000 borse di pulizia saranno immessi in una cassa di cartone ondulato di adeguata capacità avente i seguenti requisiti:

- tipo: a due onde;
- grammatura: g/m² 1050 o più con tolleranza del 5% in meno (UNI EN 536);
- resistenza allo scoppio: non inferiore a 1370 Kpa (UNI EN 2759).

2. Le casse saranno chiuse lungo tutti i lembi aperti con nastro adesivo alto non meno di cm 5.

Su due lati contigui di ciascuna cassa di cartone ondulato dovranno essere riprodotte a stampa le seguenti indicazioni:

- "FORZE ARMATE" o "FF.AA.";
- denominazione del tipo e quantità del materiale contenuto;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di codificazione NATO;
- numerazione progressiva dei manufatti contenuti da...a...

CAPO V - CAMPIONE UFFICIALE

Per tutti i particolari di confezione, rifinitura ecc., non espressamente indicati nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di "busta custodia per impermeabile da libera uscita" di cui alle Specifiche Tecniche n. 1043/U.I. diramate con dispaccio n° 2/1/4741/COM del 28/6/2000.

F.to
IL CAPO DELLA SEZIONE

SEGUE ALLEGATO 1

ALLEGATO 1

SCHEDA TECNICA

relativa al:

"TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA, A CHIAZZE POLICROME A 4 COLORI (COLORI KAKI, VERDE, MARRONE E NERO) CON RESINATURA INTERNA, DA IMPIEGARE PER LA CONFEZIONE DELLA BORSA DI PULIZIA PER MILITARI DI TRUPPA".

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	Fibra poliammidica 100% di qualità idonea ad ottenere filati tali da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del c u.	L. n. 883 del 26.11.73 L. n. 669 del 04.10.86	D.M. 31.01.1974 D.M. 04.03.1991
Filati	Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale.		
Titoli filati	Ordito: dtex 110 x 1 Trama: dtex 110 x 1		UNI 4783-4784-9275
Massa areica	g/m ² 155 (tessuto finito)	± 5%	UNI EN ISO 12127
Armatura	Tela, con effetto "rip-stop"		UNI 8099
Riduzione	- Ordito: n. 57 fili a cm - Trama: n. 35 fili a cm La costruzione del tessuto dovrà permettere di contare ogni 13 fili singoli 3 fili accoppiati in ordito mentre in trama si conteranno ogni 7 trame singole 3 trame accoppiate.	± 1 filo ± 1 filo	UNI EN 1049
Forza a rottura	- Ordito: ≥ N 1470 - Trama: ≥ N 880	È ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7%, purché la media rientri nei limiti prescritti in ciascun senso.	UNI 8639 Le prove di trazione vanno effettuate su provini di tessuto di cm. 5 x 20 (distanza utile tra i morsetti), ambientati secondo norma UNI EN 20139
Resistenza a lacerazione	- Ordito: ≥ g 10000 - Trama: ≥ g 9500	= =	UNI 7275 (metodo al chiodo)
Variazioni dimensionali	Ordito e trama: ≤ 1%		UNI 9294/5^ (bagnatura a freddo)

Resistenza alla bagnatura superficiale	<ul style="list-style-type: none"> - su tessuto "tal quale": \geq ISO 5; - su tessuto dopo un lavaggio a umido: \geq ISO 4 		UNI EN 24920 UNI EN 26330 Metodo 6A con esclusione della centrifugazione al 4° risciacquo Asciugamento tipo "B" Detersivo tipo ECE)
Resistenza alle alte e basse temperature	Caratteristiche inalterate dopo: <ul style="list-style-type: none"> - 48 ore a +65° C; - 2 ore a -30° C 		
Resinatura	Il tessuto deve essere resinato sul rovescio, con resina poliuretanica – peso resina: 30 g/m ² \pm 5%. La spalmatura dovrà essere effettuata in maniera che sia possibile intravedere anche sul rovescio la chiazza policroma del diritto.		Prova di adesività della resinatura: vedasi nota in calce alla presente scheda.
Chiazza e relativo modulo di stampa mimetica	Come da campione di riferimento	Sono tollerate lievi differenze nelle sagomature delle chiazze mimetiche, purché non siano alterate sensibilmente, ai fini dell'effetto mimetico, le proporzioni fra le stesse.	Raffronto con il campione di riferimento UNI 9270
Colori	<ul style="list-style-type: none"> - kaki (di base): bruno-giallo-aranciato-moderato scuro; - verde: verde debole-molto scuro; - marrone: bruno-rossastro-purpureo-scurissimo; - nero: nero-giallastro. 		UNI 9270 (con particolare riferimento al punto "6. PROCEDIMENTO")
Solidità delle tinte	<ul style="list-style-type: none"> - <u>allo xenotest</u>: con lampada ad arco allo xeno. Degradazione \geq all'indice 6/7 della scala dei blu; - <u>agli acidi ed agli alcali</u>: degradazione \geq all'indice 4/5 della scala dei grigi; - <u>al sudore</u>: degradazione e scarico \geq all'indice 4/5 delle rispettive scale dei grigi; - <u>allo sfregamento</u>: <ul style="list-style-type: none"> • a secco: scarichi \geq all'indice 4/5 della scala dei grigi; • a umido: scarichi \geq all'indice 3 della scala dei grigi; - <u>all'acqua</u>: degradazione \geq all'indice 4/5 della scala dei grigi; - <u>al lavaggio meccanico con detersivi sintetici</u>: degradazione \geq all'indice 4/5 della scala dei grigi. 		UNI 5146-7639 UNI EN ISO 105 E05-E06 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN20105 A03 UNI EN ISO 105 E01 UNI EN 20105 A02 UNI 8280

Tintura	I coloranti da impiegare per le operazioni di tintura e quelle pre e post-tintoriali, devono essere tali da conferire al tessuto le tonalità, intensità ed uniformità delle tinte del campione ufficiale nonché le solidità prescritte alle prove sottoindicate. In particolare il grado di brillantezza non dovrà superare quello del campione.		
Mano, aspetto e rifinitura	Il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione quali, in particolare, impurità, striature, barrature, ombreggiature, nodi e falli e, per aspetto, mano e rifinitura deve corrispondere al campione ufficiale.		UNI 9270 Raffronto con il campione ufficiale.

NOTA:

PROVA DI ADESIVITA' DELLA RESINATURA

Un provino di tessuto delle dimensioni di cm. 20x20, ripiegato in 4 parti su se stesso, con la parte resinata all'interno, viene posto in una stufa tra 2 lastre di vetro di 3 mm. di spessore e di superficie tale da ricoprire integralmente il provino di tessuto, con sopra un peso di kg 2 la durata della prova è di 30 minuti, durante i quali la stufa deve essere mantenuta alla temperatura di 85°C ± 2°C. Al termine della prova, si estrae il provino di tessuto, si lascia raffreddare per 5 minuti e poi si spiega lentamente osservando il provino stesso. Il tessuto non dovrà essere appiccicoso. E' ammessa una lieve spellatura della resinatura.