



## **Ministero della Difesa**

*Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali*

*I Reparto – 2<sup>a</sup> Divisione – 1<sup>a</sup> Sezione Tecnica*

[www.commiservizi.difesa.it](http://www.commiservizi.difesa.it)

*e-mail: [commiservizi~commiservizi.difesa.it](mailto:commiservizi~commiservizi.difesa.it)*

### **SPECIFICHE TECNICHE**

**CAPPOTTO IN TESSUTO DI  
PANNINO CASTORINO PER IL  
PERSONALE MILITARE  
FEMMINILE DELL'A.M.  
MODELLO 2000**

### **REGISTRAZIONE N° 1086/U.I.-VEST**

**Dispaccio n° 2/1/127/COM datato 25/01/2001**

## CAPO I - GENERALITA'

Il cappotto é realizzato con il tessuto di panno castorino e con gli accessori in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III.

La confezione è prevista nelle taglie dalla 38 alla 56, nelle classi di statura corto (C) regolare (R) e lungo (L), secondo le dimensioni riportate nello specchio posto in **ALLEGATO 1**.

## CAPO II - DESCRIZIONE

Il cappotto si compone delle seguenti parti principali:

- due anteriori
- una parte posteriore;
- due maniche
- bavero;
- fodera.

Il manufatto presenta inoltre:

- due tasche sulle parti anteriori
- una martingala in due pezzi;
- un cannelo posteriore;

### a) PARTI ANTERIORI

Ciascuna delle parti anteriori è realizzata in unico pezzo e presenta 2 pince verticali che consentono la sagomatura del capo al seno ed alla vita.

La prima pince (anteriore) parte dalla cucitura superiore della patta copritasca, rientrata di circa cm 2 dal bordo anteriore (lato bottoni) e termina all'incirca nella parte centrale del petto.

La seconda pince (posteriore) parte a circa 9 cm dalla prima e si innalza fino al giromanica, in prossimità della cucitura inferiore delle due parti della manica stessa.

La lunghezza delle pince e la loro distanza dal bordo anteriore del davanti varia in ragione della taglia e della classe di statura.

Su ciascun davanti è realizzata una tasca tagliata, dall'apertura di circa 17 cm profonda circa 21 cm e ricoperta da una patta rettangolare, foderata all'interno, dalle dimensioni di 17x7,5 cm circa. La patta presenta una ribattitura a circa cm 1,5 dal bordo, lungo i 3 lati liberi. Il lato fermato sul davanti è sovrastato da una cucitura di riporto a circa 1,5 cm dal punto di inserimento della patta. La tasca è realizzata corredando i due lembi di apertura, lasciati liberi dal taglio, di altrettante mostre realizzate con lo stesso tessuto del cappotto; i semilavorati hanno le dimensioni di cm 22x7 circa.

Una mostra è applicata sulla parte esterna del lembo inferiore, a formare un profilo ripiegato su se stesso verso l'interno per cm 5 circa e fermato da una cucitura a cm 1,5 circa dall'orlo superiore; l'altra è applicata al lembo superiore, nel punto di cucitura della patta, e termina verso l'interno a cm 6,5 circa, finito, dal punto di cucitura stesso. Gli estremi interni delle due mostre costituiscono il supporto su cui viene cucito il sacco tasca, confezionato con il tessuto avente le caratteristiche tecniche indicate al Capo III, il tutto secondo quanto si riscontra sul campione tipo.

Ognuno dei due davanti è rifinito con mostra sagomata (paramontura) dello stesso tessuto esterno, applicata dalle spalle al fondo del manufatto. Detta mostra, di lunghezza variabile secondo la taglia e la classe di statura, inizia dalla cucitura spalla, prosegue sullo specchio del bavero e termina al fondo dove misura cm 11 circa di larghezza. La parte superiore del davanti, opportunamente ripiegata, forma il risvolto sagomato come da campione; il fondo è privo di orlo.

La parte anteriore destra, a capo indossato, è provvista i n° 4 asole (occhielli) "a goccia", lunghe 4 cm circa.

La prima a partire dall'alto è posta in prossimità del vertice del risvolto sagomato, a circa 2 cm dal bordo; le altre 3 asole, allineate ed equidistanti, sono poste, l'una dall'altra, ad una distanza variabile in funzione della taglia e della classe di statura; la prima di esse è realizzata circa all'inizio del risvolto sagomato e tutte risultano poste a circa cm 1,5 dal bordo.

A fianco di ciascuna delle tre asole, ad una distanza di circa 13 cm verso il fianco, è posto un bottone grande dorato (Capo III).

Nella parte interna e nella posizione rilevabile dal campione è posto, infine, un bottone in resina sintetica di colore in tono con il tessuto, dal diametro di mm 2,5 circa.

La parte anteriore sinistra è provvista di una sola asola (occhiello) "a goccia", posta all'altezza del risvolto sagomato a circa 1,5 cm dal bordo, in riscontro del bottone in resina applicato all'interno dell'altro semidavanti.

Sono inoltre presenti 3 bottoni grandi dorati (Capo III), a circa 13 cm dal bordo, allineati, equidistanti e posizionati in corrispondenza delle rispettive asole di riscontro poste sull'altro semidavanti.

Al di sotto del bavero, nella posizione rilevabile dal campione, è posto infine un bottone in resina sintetica di colore in tono con il tessuto, che offre riscontro all'asola corrispondente posta sull'altro semidavanti.

Le parti davanti sono rinforzate, all'interno, con tessuto di tela canapina (Capo III) sagomato come da modellazioni e applicato, a partire dalla spalla, fino a 15 cm circa dal fondo. Lungo il margine della tela, sul davanti, è cucito un nastro di cotone, il quale, a sua volta, è inserito nella cucitura di unione tra la mostra ed il davanti. Il petto e le spalle sono rinforzate da una toppa in crine (Capo III) sagomata come da modellazione e posizionata come da campione.

## **b) PARTE POSTERIORE**

E' realizzata in un sol pezzo ed al centro, a partire dalla attaccatura del bavero, reca un taglio verticale, lungo cm 12 circa, fermato per tutta la sua lunghezza da una cucitura praticata a cm 1,5 circa dai bordi del tessuto.

Il taglio termina con una cucitura di fermo a triangolo, posizionata come da campione, da cui parte un'apertura a soffietto che, fermata con cucitura come da campione solo al punto vita, termina al fondo con un cannelo. Tale cannelo, dalla parte interna, misura, chiuso, cm 11,5 circa.

Al punto vita, inserita nella cucitura di unione dei davanti con la parte posteriore, è infine applicata una martingala costituita da due tratti di tessuto esterno, foderati e parzialmente sovrapposti, fermati l'uno sull'altro mediante applicazione di 2 bottoni bombati del tipo grande (Capo III), il tutto realizzato e rifinito come da campione.

Il dietro, così come il davanti, non presenta alcuna orlatura al fondo. L'unione della parte di dietro con quelle davanti è ottenuta, sia sui fianchi che sulle spalle, con cucitura praticata a cm 1,5 circa dai bordi del tessuto.

**c) MANICHE**

Realizzate in due pezzi (sopramanica e sottomanica) uniti tra loro a mezzo di cucitura praticata a cm 1,5 circa dai bordi del tessuto, sono rifinite al fondo con rimesso interno alto cm 5 circa, fermato con cucitura a punto invisibile. Esse sono applicate al giro manica mediante cucitura praticata a circa 1,5 cm dal bordo del tessuto. Il giro manica è rinforzato da una fettuccia, cucita a macchina a cavallo del punto di unione della parte posteriore con i davanti, nonché da un rollino costituito da un nastro di crine (Capo III) che parte, da dietro verso avanti, a cm 2,5 circa prima della cucitura del gomito manica e termina 2 cm circa prima della cucitura interno manica. Nel punto superiore della spalla è applicata una spillina di ovatta (Capo III).

**d) BAVERO**

Si compone di un soprabavero in un sol pezzo e di un sottobavero in due pezzi, dello stesso tessuto del corpo. Il sottobavero è rinforzato da un tratto di tela canapina (Capo III) in due pezzi uniti tra loro al centro del collo mediante cucitura.

Cuciture, dimensioni e posizionamento sono realizzati come da campione e modellazioni in carta.

**e) FODERA**

I sette tratti di fodera di cui il manufatto è provvisto, sono così distribuiti: uno per ogni davanti, uno per la parte posteriore e due per ogni manica. Il posizionamento dei tratti di fodera è realizzato come da campione e la sagomatura corrisponde alle modellazioni in carta. Le caratteristiche tecniche della fodera sono riportate al Capo III.

## **CAPO III- REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI**

### **1. MATERIEPRIME**

TESSUTO IN PANNO CASTORINO GRIGIO AZZURRO: valgono i requisiti di cui alla Scheda Tecnica in **ALLEGATO 2**.

## 2. ACCESSORI

Tutti gli accessori (ad eccezione dei bottoni metallici dorati, che devono essere in possesso di tutti i requisiti indicati nelle S.T.) possono essere realizzati anche con materiali alternativi similari, purché in possesso di caratteristiche equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del manufatto, in termini di sostenutezza, robustezza, comfort, traspirabilità e resistenza.

### a) TELA PER FODERA TASCHE (requisiti indicativi):

- **materia prima:** cotone di buona qualità, di lunghezza e finezza di fibra tali da dare un filato corrispondente a quello che va in commercio sotto la denominazione di "America I" e di resistenza atta ad ottenere i dati prescritti;
- **armatura** (UNI 8099): batavia da 4;
- peso a ml (UNI5114): $g135\pm3\%$ ;
- altezza: cm 98, o altra idonea altezza a richiesta dell'A.D.
- **riduzione** (UNI EN 1049):
  - ordito:  $30 \pm 1$  filo
  - trama: $40 \pm 1$  filo
- **titolo dei filati:**
  - **ordito: 32**
  - **trama: 30**
- **resistenze dinamometriche (UNI 8639):**
  - ordito: minimo N 285;
  - trama: minimo N 428;
- **perdita massima alla sparecchiatura:** 7% (UNI 5119);
- **variazioni dimensionali** (UNI 9294/5): raccorciamento e restringimento non superiore ai 3%;
- **filati:** dovranno essere regolari ed uniformi e corrispondenti ai titoli singolarmente prescritti ed alla torsione rappresentata dal campione;
- **tintura:** le operazioni di tintura, nonché tutte le operazioni pre e post tintoriali devono essere eseguite a perfetta regola d'arte in modo da assicurare al tessuto una perfetta penetrazione del colorante, unitezza, uniformità, tono ed intensità di tinta corrispondenti a quelli che si rilevano dal campione ufficiale; la tintura deve essere effettuata con coloranti tali da assicurare i seguenti gradi di solidità:
  - agli alcali (UNI 5140 - UNI EN 20105 A02): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - agli acidi (UNI 5139 - UNI EN 20105 A02): degradazione non inferiore al grado 4 della scala dei grigi;
  - al sudore (UNI EN 105 E04 - UNI EN 20105 A02): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
  - ai solventi organici (pulitura a secco) (UNI 5150 - UNI EN 20105 A02): degradazione e scarico non inferiori al grado 4 della scala dei grigi;
- **apparecchiatura:** non sarà tollerato che con l'apparecchiatura si vengano a modificare o sopprimere le particolari caratteristiche del tessuto;

- **cimose:** dovranno essere uniformi e di altezza non superiore al mezzo centimetro circa;
- **rifinitone, aspetto e colore:** il tessuto deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da striature e da qualsiasi difetto;

**b) BOTTONI IN METALLO DORATO:**

- **materia prima:** ottone di lega O.T. 67;
- **calotta di ottone:** deve essere stampata convessa, ripiegata su un disco di ottone ai centro del quale è fissato un gambo di filo di ottone foggato a forma di occhiello; dimensioni:
  - calotta: spessore non inferiore a mm 0.3;
  - disco: spessore non inferiore a mm 0.35/0.40
  - filo di ottone: diametro mm 1.4/1.5;la calotta reca impressa un'aquila ad ali spiegate circondata da un bordo come da campione ufficiale. Lo spazio interno del bottone è ripieno di gesso.
- **dimensione bottoni:**
  - **diametro:** mm 25-26;
  - **altezza senza occhiello:** mm 8 - 9;
  - **altezza compreso occhiello:** mm 12.5 - 13.5;
- **doratura:** i bottoni devono essere fortemente dorati galvanicamente e protetti successivamente da vernice cellulosica trasparente, con essiccazione a forno a 120°C per 15 minuti; la doratura, ivi compresa la vernice di protezione trasparente, dovrà resistere ad ognuna delle seguenti prove:
  - immersione per 12 ore in una soluzione fredda acquosa al 10% vol. di acqua regia (una parte di acido nitrico 38 Bè e 3 parti di acido cloridico);
  - immersione per 20 ore in una soluzione fredda acquosa al 10% vol. di acido solforico 66 Bè

**b) TELA CANAPINA DI RINFORZO (requisiti indicativi)**

- **materiaprima:**
  - ordito: 50% cotone -50% fiocco rayon viscosa;
  - trama: 85% cascami di cotone - 15% cascami fiocco rayon viscosa;
- **armatura (UNI 8099):** tela;
- **titolo dei filati:**
  - ordito: Tex 30;
  - trama: Tex120,
- **riduzione (UNI EN 1049):**
  - ordito: 12 ± 1 fili al cm;
  - trama: 11 ± 1 fili al cm;
- **peso a m<sup>2</sup> (UN15114):** g238 ± 3%;
- **tenacità alla rottura (UNI 8639):**
  - ordito: min. 205 N
  - trama: min. 410 N
- **appretto:** max 39% (UNI 5119);

- **variazioni dimensionali in acqua** (UNI 9294/5):
  - ordito: max 11%;
  - trama: max 3%
- **rifinitura ed aspetto:** deve essere regolare, uniforme, ben rifinito, esente da difetti e deve corrispondere per aspetto, grana e sostenutezza al campione;

**c) CRINE DI RINFORZO**

- **materiaprima:**
  - ordito: 100% cotone
  - trama: 10% poliestere, 14% pelo animale, 76% viscosa
- **titolo filati** (UNI 4783 - 4784 - 8517 - 9275):
  - ordito: 20 tex;
  - trama: 100 tex;
- **armatura** (UNI 8099): tela;
- **riduzioni al cm** (UNI EN 1049):
  - ordito:  $24 \pm 1$
  - trama:  $15 \pm 1$
- **massa areica** peso al m<sup>2</sup> (UNI 5114):  $205 \text{ g} \pm 5\%$
- **appretto** (UNI 5119): max3%;
- **tenacità alla rottura** (media di almeno 10 prove) UNI 8639:
  - ordito: min. 260 N
  - trama: min. 480 N

**d) RINFORZO SPALLINE**

- **materia prima:** ovatta bianca in cotone 100%; le superfici dei due lati maggiori delle spalline, costituite da "tessuto non tessuto" in poliestere 100% bianco, con legante acrilico, sono ancorate all'imbottitura con apposita imbastitura eseguita con cucirino bianco in poliestere 100%. Fra gli strati di ovatta che compongono l'imbottitura è inserito un supporto di rinforzo elastico costituito da un tessuto con armatura tela, composto da cotone 40%, pelo animale 15%, lana 20% e viscosa 25%;
- **altezza:**  $24 \pm 2$  mm (nel punto di maggior spessore);
- non è tollerata la presenza di grumi o altri difetti che possano pregiudicare l'utile impiego delle spalline;

**e) FODERA**

- **materia prima:** 100% viscosa;
- **titolo dei filati** (UNI 4783-4784-8517-9275):
  - ordito: tex 8,4 x 1;
  - trama: tex 13 x 1;
- **riduzione** (UNI EN 1049):
  - ordito  $56 \pm 1$  filo a cm;
  - trama  $30 \pm 1$  filo a cm;

- **armatura** (UNI 8099): saia 2:1
- **massa areica** (UNI 5114): g/m<sup>2</sup> 86 ± 3%.
- **forza di rottura** (UNI 8639):
  - ordito non inferiore a N 409
  - trama non inferiore a N 353.
- **variazioni dimensionali alla bagnatura** (UNI 9294/5):
  - ordito max 5,5%;
  - trama max 2%;
- **colore:** come si rileva dal campione di riferimento della giacca;
- **solidità della tinta:**
  - agli acidi ed agli alcali (UNI 5139-5140): degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A02);
  - al sudore (UNI EN ISO 105 E04): degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 delle rispettive scale dei grigi (UNI EN 20105 A02-A03);
  - ai solventi organici (UNI 5150): degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 delle rispettive scale dei grigi (UNI EN 20105 A02-A03);
  - alla stiratura con ferro caldo (UNI EN ISO 105 X 11): degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A02);
  - allo sfregamento (UNI EN ISO 105 X 12): scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A03);
  - al lavaggio a secco (UNI EN ISO 3175): degradazione non inferiore all'indice 5 scala dei grigi (UNI EN 20105 A02).

**f) FILATI CUCIRINI**

Tutti a tre capi per:

- cuciture: cotone 30;
- impunture: poliestere 100;
- asole: poliestere 30;
- fissaggio dei bottoni: cotone 16

## **CAPO IV - ETICHETTATURA E NORME DI COLLAUDO**

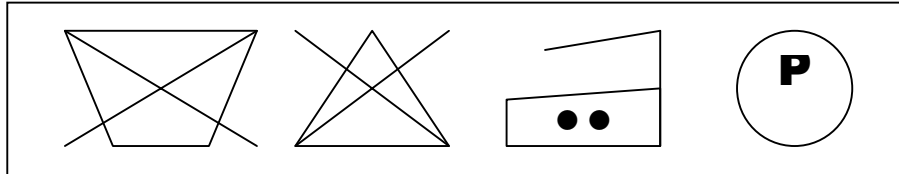
### **1. ETICHETTATURA**

Ogni cappotto sarà corredato di un'etichetta di tessuto di adeguate dimensioni, cucita nella parte alta della fodera, al centro delle spalle, recante, con dicitura indelebile e resistente al lavaggio a secco, le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE o sigla "A.M.";
- taglia e classe di statura del manufatto;



- estremi del contratto di fornitura ed eventuale lotto/ordinativo;
- nominativo della ditta fornitrice
- numero progressivo di produzione del manufatto
- numero di codificazione NATO;
- i seguenti simboli di pulitura previsti dalla norma UNI EN 23758:



Detti simboli possono essere riportati anche su altra etichetta vicina alla prima.

## 2. NORME DI COLLAUDO

L'attività di collaudo deve tendere ad accertare particolarmente che:

- le materie prime e gli accessori corrispondano a quelli prescritti;
- le dimensioni del manufatto corrispondano a quelle stabilite nello specchio delle misure con tolleranza dell'1 % in più o in meno;
- le cuciture e le asole siano state eseguite con esclusivo impiego del filato prescritto per ciascun tipo di cucitura e corrispondano a quelle praticate sul campione sia per regolarità che per fittezza di punti;
- le asole sia a mano che a macchina siano state eseguite razionalmente e praticate nella prescritta sede;
- i bottoni siano saldamente applicati con impiego dei filati prescelti e corrispondano alle rispettive asole;
- il controbottone sia applicato nella giusta sede e con il prescritto gambo come sul campione;
- il bavero ed i risvolti siano sagomati come nel campione, nelle misure prescritte e che le rispettive punte siano in simmetria tra loro;
- la lentezza dell'attaccatura delle maniche sia ben distribuita in modo da non formare arricciature;
- la martingala sia applicata come prescritto;
- l'applicazione della fodera sia ben eseguita;
- impunture e cuciture siano realizzate a regola d'arte;
- le dimensioni delle varie parti costitutive del cappotto corrispondano alle rispettive modellazioni in carta.

## CAPO V - IMBALLAGGIO

Il cappotto deve essere consegnato appeso a una robusta gruccia di plastica rigida o di legno munita di gancio metallico e sagomata alle spalle in modo da assicurare una perfetta conservazione dell'indumento.

La gruccia dovrà essere sufficientemente solida in tutte le sue parti onde resistere alle sollecitazioni derivanti dal trasporto dell'indumento. Il cappotto sarà dunque immesso in un sacchetto di protezione in polietilene di adeguata robustezza e di dimensioni tali da contenere il capo disteso.

Esternamente, su di un fianco del sacchetto, deve essere applicato un cartellino adesivo, recante le seguenti indicazioni:

- Aeronautica Militare o A.M.;
- taglia e classe di statura del manufatto;
- estremi del contratto di fornitura ed eventuale lotto/ordinativo;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero progressivo di produzione del manufatto;
- numero di identificazione NATO.

Cinque cappotti della stessa taglia e classe di altezza, condizionati come sopra, saranno sistemati, completamente distesi al fine di evitare la gualcitura dei capi, in una scatola di cartone ondulato di idonee capacità, dimensioni ed in possesso delle seguenti caratteristiche principali:

- tipo: a tre onde;
- grammatura (UNI EN 536):  $g/m^2$  1.050 o più, con tolleranza del 5% in meno
- resistenza allo scoppio (UNI EN 2759): non inferiore a 1.400 Kpa.

I cappotti dovranno essere adagiati in modo che i ganci delle grucce risultino posti alternativamente da un lato e dall'altro della cassa.

Le scatole saranno chiuse con l'applicazione sui lembi aperti di un nastro adesivo alto cm 5 circa.

Su ogni scatola, all'esterno e su due lati contigui - una per ciascun lato - dovrà essere apposta un'etichetta, contenente le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE o sigla "A.M.";
- denominazione, quantità, taglia e classe di statura dei manufatti contenuti;
- estremi del contratto di fornitura ed eventuale lotto/ordinativo;
- nominativo della ditta fornitrice
- numero progressivo di produzione dei manufatti da a
- numero di identificazione NATO.

## **CAPO VII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE**

Per tutto quanto non indicato nelle presenti Specifiche Tecniche si fa riferimento al campione ufficiale del “cappotto di panno castorino per il personale militare femminile dell’A.M. – modello 2000”.

F.to

**IL CAPO DELLA SEZIONE**



**ALLEGATO N. 2****SCHEMA TECNICA****PANNO CASTORINO GRIGIO AZZURRO**

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine	Legge n.883 del 26.11.73 Legge n. 669 del 4.10.86	DM 31.1.74 DM 04.03.91
FINEZZA LANA	20÷22 $\mu$		UNI 5423
FILATI	Regolari, uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale		Raffronto con il tessuto del campione ufficiale
TITOLO FILATI	Ordito e trama: 12,5 (80 Tex)		UNI 4783-4784-8517-9275
MASSA AREICA	g/ml 890	$\pm$ 5%	UNI 5114
ARMATURA	Raso turco doppia catena		UNI 8099
RIDUZIONE	Ordito: 35 fili per cm; Trama: 27 fili per cm	$\pm$ 1 filo $\pm$ 1 filo	UNI EN 1049-2
ALTEZZA	Cm 150 escluse cimose (o altra idonea altezza a richiesta dell'A.D.)	Maggiore altezza fino ad un massimo di cm 3	UNI 5113
CIMOSE	Ben distese e regolari ed essere delimitate da un filo di colore differente da quello del tessuto	Ciascuna non più alta di cm 2 circa	UNI 5113
FORZA A ROTTURA	Ordito: minimo N 855 Trama: minimo N 713	Sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7% (al 10% per gli allungamenti), purché la media risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso	UNI 8639
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	Ordito: min. 110 mm; Trama: min. 140 mm;		
VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA BAGNATURA A FREDDO	Raccorciamento non super. al 1,5% Restringimento non superiore a cm 2		UNI 9294 parte 5 <sup>^</sup>
PILLING TEST	buono		Custom pilling test
Colore	Grigio azzurro		Confronto con il campione ufficiale. UNI 9270

Solidità della tinta	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <u>alla luce del giorno ed allo xenotest</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi</li> <li>- <u>agli acidi</u> : degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi</li> <li>- <u>agli alcali</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi</li> <li>- <u>al sudore</u>: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi</li> <li>- <u>alla stiratura con ferro caldo</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi</li> <li>- <u>allo sfregamento</u>: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi</li> <li>- <u>ai solventi organici</u>: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi</li> <li>- <u>al lavaggio a secco</u>: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi</li> </ul>	<p>UNI 5146 e 7639</p> <p>UNI 5139</p> <p>UNI 5140</p> <p>UNI EN ISO 105 E04-</p> <p>UNI EN ISO 105 X11</p> <p>UNI EN ISO 105 X12</p> <p>UNI 5150</p> <p>UNI EN ISO 105 D01</p>
Mano, aspetto e rifinitura	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura al campione ufficiale	UNI 9270. Raffrontato con il campione

## PROVE AL DINAMOMETRO

Le prove saranno fatte su strisce aventi la larghezza precisa di cm. 10 ad una lunghezza utile non inferiore a 60 cm. Per poter essere prese fra le morse del dinamometro distanti tra loro 36 cm.

Per la determinazione degli allungamenti, le strisce dovranno essere fissate fra le morse del dinamometro sotto la trazione di un chilogrammo. All'uopo, fissata la striscia alla morsa superiore, la si fisserà alla morsa inferiore dopo aver attaccato alla estremità libera della striscia, con opportuna pinza, il peso di un chilogrammo. Le strisce, prima di essere provate dovranno essere tenute in stufa ad aria per un'ora alla temperatura di 50-60°C, lasciandole poi raffreddare in un recipiente di vetro vuoto e ben chiuso.

In dette prove non è ammessa la compensazione tra ordito e trama.