



# ***Ministero della Difesa***

***Direzione Generale di Commissariato***

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

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

Piazza della Marina n°4 – 00196 ROMA

## ***Specifiche Tecniche n°1332/UI-VEST***

# **TELO PONCHO IN TESSUTO POLICROMO IN FIBRA POLIAMMIDICA – MODELLO 2006**

***Dispaccio n°2/1/2608/COM del 16 Novembre 2006***

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 1313/UI-VEST diramate con dispaccio n° 2/1/162/COM datato 28 gennaio 2005, ad eccezione del riferimento al campione ufficiale. Pertanto gli Enti detentori dei suddetti campioni dovranno depennare, sul relativo cartellino, l'indicazione "S.T. n° 1313/UI-VEST" sostituendola con "S.T. n°1332/UI-VEST".

**Aggiornamento n°1 in data 28 ottobre 2009**

CAPO II – punto 2.CAPPUCCIO riga 11:

*la seguente dicitura:* “(...) In detta guaina è inserito e libero di scorrere un cordino in fibra poliammidica da mm 40 circa.”

è così sostituita: “(...) In detta guaina è inserito e libero di scorrere un cordino in fibra poliammidica da mm 4 circa.

CAPO III – punto 2 ACCESSORI – 2^ alinea “bottoni a pressione”:

*la seguente dicitura:* “(...) **bottoni a pressione:** sono in ottone ossidato nero e sono costituiti da un “maschio” e da una “femmina” in un unico corpo;

- il “maschio” si compone di un anello in ottone con finitura ossidata nera (detto gambo per reversibile) concentrico alla base solidale e tale da bloccarsi nella femmina; al suo opposto è unito alla “femmina” formandone così un corpo unico;
- la femmina, posizionata come da campione ufficiale, si compone di:
  - ◆ una calotta in ottone (che funge da portamolla) con all'interno una molla circolare.
  - ◆ un anello non ossidato in bronzo (molla circolare).

Sono del tipo “grande” ed hanno le seguenti dimensioni:

- maschio:
  - ◆ anello in ottone: diametro mm  $10 \pm 0,2$
  - ◆ base solidale anello: diametro mm  $15 \pm 0,2$
- femmina:
  - ◆ calotta: diametro mm  $14 \pm 0,2$ .
  - ◆ molla circolare: diametro mm  $9,5 \pm 0,2$ ”.

è così sostituita: “(...) **bottoni a pressione:** sono in ottone ossidato nero e sono costituiti da un “maschio” e da una “femmina” in un unico corpo (come da campione ufficiale):

- il “maschio” si compone di un anello in ottone con finitura ossidata nera (detto gambo per reversibile) concentrico alla base solidale e tale da bloccarsi nella femmina; al suo opposto è unito alla “femmina” formandone così un corpo unico;
- la femmina, posizionata come da campione ufficiale, si compone di un anello non ossidato in bronzo (molla circolare).

Sono del tipo “grande” ed hanno le seguenti dimensioni:

- maschio:
  - ◆ anello in ottone: diametro mm  $10 \pm 0,2$
  - ◆ base solidale anello: diametro mm  $15 \pm 0,2$
- femmina:
  - ◆ molla circolare: diametro mm  $9,5 \pm 0,2$ ”.

**IL DIRETTORE GENERALE**  
F.to

## CAPO I – GENERALITA'

Il telo poncho è costituito da un unico tratto di tessuto, sagomato come da campione, e da un cappuccio, allestiti con tessuto in fibra poliammidica, di colore policromo a quattro colori (kaki, verde, marrone e bruno). E' realizzato in un'unica taglia e si compone di un telo e di un cappuccio.

I requisiti tecnici del tessuto sono quelli riportati nella scheda tecnica in **ALLEGATO**, mentre quelli degli accessori sono indicati al successivo **CAPO III**.

## CAPO II – DESCRIZIONE

### 1. TELO

E' costituito da un unico tratto di tessuto spalmato internamente con resina poliuretanica, di forma rettangolare, recante al centro una apertura ovale in corrispondenza della quale è applicato un cappuccio descritto al successivo **CAPO II**.

Il telo finito ha le seguenti dimensioni esterne:

- lati lunghi mm 2000 circa;
- lati curvi mm 1680 circa.

Lungo i quattro lati il telo presenta una fascia di rinforzo perimetrale alta mm 40 circa, costituita da una lista applicata dello stesso tessuto, rinforzata all'interno con tessuto flisellina.

Le liste sono fissate per tutta la loro lunghezza con due cuciture parallele, come da campione.

Le parti terminali delle liste sono applicate in modo da risultare fermate anche dai lembi terminali dei risvolti.

Lungo l'orlo perimetrale del telo, sono applicati n° 8 occhielli con ranella, in ottone brunito. I suddetti occhielli devono essere applicati:

- ai quattro vertici del telo, in corrispondenza del punto di sovrapposizione dei risvolti sulle liste, in modo che entrambi risultano fermati;
- al centro dei quattro lati, nella posizione rilevabile dal campione.

Su ciascun lato lungo del telo sono applicati n° 8 bottoni a pressione in ottone brunito e posizionati come da campione, in modo da consentire il perfetto collegamento modulare dei teli.

### 2. CAPPuccio

In prossimità del centro del telo è praticata una apertura ovale, al cui perimetro è applicato con cucitura, protetta all'interno da nastro termosaldabile, un cappuccio, come da campione.

Detto cappuccio è fermato da due tratti dello stesso tessuto del telo, sagomato e dimensionato come da campione.

Sulla parte anteriore del cappuccio è realizzata una apertura sagomata, come da campione.

Detta apertura presenta perimetralmente una guaina alta mm 25 circa, ottenuta mediante applicazione di una lista dello stesso tessuto e fissata con una cucitura, realizzata come da campione. In detta guaina è inserito e libero di scorrere un cordino in fibra poliammidica da mm 4 circa, lungo mm 1.200 circa. I capi liberi di detto cordino fuoriescono da due fori muniti, ciascuno, di un occhiello in ottone brunito.

Le estremità libere del suddetto cordino sono saldate a caldo o paraffinate e provviste, ciascuna, di un nodo e di un fermo in plastica.

Internamente, nella parte anteriore, il telo poncho è munito di due tratti dello stesso tessuto esterno, applicati come da campione, recanti ciascuno un occhiello (come quelli del cappuccio). In detto occhiello è inserito un cordino, come sopra specificato, lungo mm 2.000 circa. I citati due tratti di tessuto sono posizionati a mm 400 dal centro dell'attaccatura del cappuccio e distanti tra loro mm 400.

Tutte le cuciture devono essere realizzate con passo corrispondente a quello del campione. Devono risultare esenti da irregolarità quali punti saltati, arricciature, grovigli di fili, fili liberi, etc. e perfettamente rettilinee. Nella parte interna del telo poncho, sulle cuciture del giro collo, della cucitura del cappuccio e dei due tratti piccoli di tessuto, deve essere applicato, a mezzo termosaldatura, un nastro munito dal lato col quale aderisce al tessuto, di resina collante impermeabilizzante, idonea ad assicurare una perfetta aderenza. Tale nastro deve essere applicato simmetricamente lungo le cuciture in modo da non creare pieghe, raggrinzimenti e/o vuoti e formare corpo unico con la parte interna del tessuto, evitando così che si verifichino infiltrazioni d'acqua dalle cuciture stesse; tale nastro deve avere le caratteristiche indicate al successivo **CAPO III**.

## **CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI**

1. **TESSUTO DEL TELO E DEL CAPPUCCIO:** vedasi scheda tecnica in **ALLEGATO**
2. **ACCESSORI:** tutti gli accessori metallici sono in ottone brunito di colore come da campione, esenti da striature, macchie, puntinature o altre imperfezioni.
  - **occhielli a vela grandi:** sono costituiti da un occhiello e da una ranella, sagomati come da campione, hanno un diametro esterno di mm 25 circa ed un foro da mm 15 circa.
  - **bottoni a pressione:** sono in ottone ossidato nero e sono costituiti da un “maschio” e da una “femmina” in un unico corpo (come da campione ufficiale):
    - il “maschio” si compone di un anello in ottone con finitura ossidata nera (detto gambo per reversibile) concentrico alla base solidale e tale da bloccarsi nella femmina; al suo opposto è unito alla “femmina” formandone così un corpo unico;
    - la femmina, posizionata come da campione ufficiale, si compone di un anello non ossidato in bronzo (molla circolare).Sono del tipo “grande” ed hanno le seguenti dimensioni:
    - maschio:
      - ◆ anello in ottone: diametro mm  $10 \pm 0,2$
      - ◆ base solidale anello: diametro mm  $15 \pm 0,2$
    - femmina:
      - ◆ molla circolare: diametro mm  $9,5 \pm 0,2$ .

Devono essere a “presa forte”, intendendosi per tale i bottoni il cui carico di apertura delle due parti (maschio e femmina), dopo dieci abbottonature e dieci sbottonature preventive, in successione, sia compreso fra N 68 e N 88.

Le parti ossidate devono essere di un nero opaco profondo, senza riflessi bluastri o rossastri; la calotta deve avere una superficie bulinata e ossidata antiriflesso.

Lo strato di ossido deve essere continuo, esente da striature rosse o gialle, da macchie o puntinature.

La finitura di ossidatura nera:

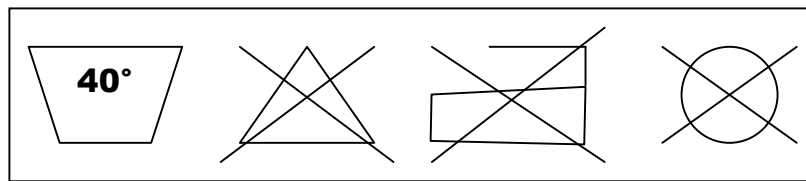
- deve resistere, senza sfogliarsi e senza presentare fessure, alle sollecitazioni meccaniche determinate dall'applicazione dei prezzi sul tessuto;
  - non deve screpolarsi se i pezzi sono riscaldati in stufa a 110°C per 1 ora, e quindi immessi in acqua fredda; la prova deve essere ripetuta per 5 volte consecutive;
  - non deve infragilirsi se i pezzi sono mantenuti per 5 ore alla temperatura di – 2°C;
  - deve resistere al lavaggio a secco in trielina o percloroetilene (temperatura solvente massimo 35°C) ed il lavaggio alcalino a caldo con detersivi industriali (temperatura soluzioni max 100°C);
  - non deve scolorirsi se i bottoni sono immersi per 1 ora in benzina o soluzione di carbonato sodico al 3% e se immersi per 10 ore in acqua marina.
- **occhielli piccoli** (per guaina cappuccio): sono costituiti da una sottile lamina di metallo, sagomati come da campione, hanno un diametro esterno da mm 11,5 circa ed un foro di mm 0,6 circa.
- **nastro termosaldabile:**
- materia prima: poliuretano termoplastico su due strati con supporto in polietilene;
  - altezza: non inferiore a mm 20;
  - colore: incolore (trasparente);
  - collante: idoneo a dare perfetta aderenza;
  - temperatura di termosaldatura: 160/190°C.
- **cordino:** è costituito da un intreccio tubolare di filato poliammidico, esente da nodi, falli o altre irregolarità, avente i seguenti requisiti:
- materia prima: fibra poliammidica;
  - diametro: mm 4 circa;
  - peso al ml: gr 10 circa;
  - carico di rottura: non inferiore a N 980 (UNI EN ISO 13934);
  - colore: in tono con il tessuto.
- **filato cucirino:** tutte le cuciture devono essere realizzate:
- con filato poliestere o poliammidica di titolo Nm 100/3 (tex 10 x 3);
  - di colore in tono con il tessuto;
  - resistenza a trazione non inferiore a N 12 (UNI EN ISO 2062);
  - allungamento non inferiore al 15%

## CAPO IV – ETICHETTATURA

Sul rovescio di ogni telo deve essere applicata una etichetta in tessuto avente le dimensioni di cm 7 x 1,5 circa, cucita saldamente.

Tale etichetta deve riportare, a caratteri indelebili e ben leggibili, le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE (o sigla A.M.), a secondo della F.A. richiedente;
- denominazione della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- n° di identificazione NATO;
- n° progressivo di produzione;
- i seguenti segni grafici previsti dalle norme UNI EN 23758 per l'etichettatura di manutenzione:



detti simboli possono anche essere riportati su una seconda etichetta da unire accanto alla prima.

## CAPO V – IMBALLAGGIO

Ogni telo sarà inserito in un sacchetto di polietilene o di altro idoneo materiale plastico, di adeguate dimensioni.

Il lato aperto di ogni sacchetto sarà ripiegato su se stesso e fermato al centro con un tratto di nastro adesivo, in modo da ottenere una chiusura adeguata.

I sacchetti contenenti i teli, in ragione di n° 50 sacchetti, saranno a loro volta, immessi in una cassa di cartone ondulato, di adeguata capacità e dimensioni, avente i seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN 536): g/m<sup>2</sup> 1.050 o più, con tolleranza del 5% in meno;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 1.370 Kpa.

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

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

- ESERCITO ITALIANO (o sigla "E.I.") o MARINA MILITARE (o sigla M.M.) o AERONAUTICA MILITARE (o sigla A.M.), a secondo della F.A. richiedente;
- denominazione e quantitativo dei manufatti contenuti;
- denominazione della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- n° di identificazione NATO;
- n° progressivo dei manufatti contenuti da ..... a .....

## **CAPO VI – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA**

1. Per tutti i particolari non descritti nelle presenti Specifiche tecniche si fa riferimento al campione ufficiale di *“telo poncho in tessuto policromo in fibra poliammidica – modello 2006”*.
2. Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatte salve eventuali modifiche o sostituzioni intervenute nelle metodiche di prova, che devono ritenersi automaticamente recepite nel testo delle presenti Specifiche Tecniche.

**IL DIRETTORE GENERALE**  
*F.to*

**SEGUE:**

**ALLEGATO :** Scheda Tecnica del Tessuto in fibra poliammidica in 4 colori

## ALLEGATO

### SCHEDA TECNICA

**TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA, A CHIAZZE POLICROME A 4 COLORI (KAKI, VERDE, MARRONE E BRUNO) CON RESINA INTERNA, VALEVOLE PER TELO PONCHO**

| 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 campione ufficiale                                                                                                                                       | Legge n° 883 del 26/11/1973 e Legge n°669 del 04/10/1986                                                                   | D.M. 31/01/74<br>D.M. 04/03/91                                                                                             |
| FILATI                   | Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale                                                                                                                                                       |                                                                                                                            | UNI 9270                                                                                                                   |
| TITOLI FILATI            | <ul style="list-style-type: none"> <li>– ordito: dtex 110 x 1</li> <li>– trama: dtex 110 x 1</li> </ul>                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                            | UNI 4783<br>4784 - 9275                                                                                                    |
| MASSA AREICA             | g/m 155 (tessuto finito)                                                                                                                                                                                                                                                                  | ± 5%                                                                                                                       | UNI EN ISO 12127                                                                                                           |
| ARMATURA                 | tela, con effetto "rip-stop"                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                            | UNI 8099                                                                                                                   |
| RIDUZIONE                | <ul style="list-style-type: none"> <li>– ordito: n°57 fili a cm</li> <li>– trama: n°35 fili a cm</li> </ul> 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 | <ul style="list-style-type: none"> <li>± 1 filo</li> <li>± 1 filo</li> </ul>                                               | UNI EN 1049/2                                                                                                              |
| ALTEZZA TESSUTO          | cm 150 o altra purché idonea alla confezione                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                            |                                                                                                                            |
| CIMOSE                   | ben distese e regolari, ciascuna non più alta di cm 1                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                            | UNI EN 1773                                                                                                                |
| FORZA A ROTTURA          | <ul style="list-style-type: none"> <li>– ordito: non inferiore a N 1.470</li> <li>– trama: non inferiore a N 880</li> </ul>                                                                                                                                                               | è ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7%, purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso | UNI EN ISO 13934<br>le prove di trazione vanno effettuate su provini di tessuto di cm 5x20 (distanza utile tra i morsetti) |
| RESISTENZE LACERAZIONE A | <ul style="list-style-type: none"> <li>– ordito: minimo g 3.100</li> <li>– trama: minimo g 1.300</li> </ul>                                                                                                                                                                               | come sopra                                                                                                                 | UNI 9512<br>metodo a pendolo                                                                                               |
|                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>– ordito: minimo g 10.000</li> <li>– trama: minimo g 9.500</li> </ul>                                                                                                                                                                              |                                                                                                                            | UNI 7275<br>metodo al chiodo                                                                                               |



|                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                              |
|--------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| VARIAZIONI DIMENSIONALI                          | raccorciamento e restringimento non superiori all'1% alla prova di bagnatura a freddo                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                    | UNI 9294/5^                                                                                                                                  |
| TENUTA ALL'ACQUA                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>– a pressione idrostatica costante: perfetta, nessuna imperlinatura, alla colonna d'acqua da cm 35, dopo 24 ore;</li> <li>– a pressione idrostatica crescente                             <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ su tessuto "tal quale": non meno di cm 150</li> <li>▪ su tessuto dopo n° 5 lavaggi a umido e n° 5 lavaggi a secco: resiste</li> </ul> </li> </ul> |                                                                                                                                                                                    | UNI 5123<br>UNI EN 20811<br>UNI EN 26330<br>(metodo 6A con esclusione centrifugazione al 4° risciacquo asciugam. tipo "B" deter. tipo "ECE") |
| RESISTENZA ALLA BAGNATURA SUPERFICIALE           | <ul style="list-style-type: none"> <li>– su tessuto "tal quale" ≥ a ISO 5</li> <li>– su tessuto dopo un lavaggio a umido: ≥ a ISO 4</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                    | UNI EN 24920<br>UNI EN 26330<br>(metodo 6A con esclusione centrifugazione al 4° risciacquo asciugam. tipo "B" deter. tipo "ECE")             |
| RESISTENZA ALLE ALTE E BASSE TEMPERATURE         | caratteristiche inalterate dopo: <ul style="list-style-type: none"> <li>– 48 ore a + 65°C</li> <li>– 02 ore a – 30°C</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                              |
| RESINATURA                                       | il tessuto deve essere resinato sul rovescio, con resina poliuretanica – peso resina: 30 g/m² ± 5%<br>La spalmatura dovrà essere effettuata in maniera che sia possibile intravedere anche sul rovescio la chiazzeria policroma del dritto                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                    | prova di adesività della resinatura: vds nota in calce alla presente Scheda (*)                                                              |
| CHIAZZATURA E RELATIVO MODULO DI STAMPA MIMETICA | come da campione ufficiale                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | sono tollerate lievi differenze nelle sagomature delle chiazze mimetiche, purchè non risultino alterate sensibilmente, ai fini dell'effetto mimetico, le proporzioni fra le stesse | UNI 9270<br>raffronto con il campione ufficiale                                                                                              |
| COLORI                                           | kaki - verde - marrone - bruno                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                    | UNI 9270 - 9810                                                                                                                              |
| 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 nelle prove sottoindicate. In particolare il grado di brillantezza non dovrà superare quello del campione.                                                                           |                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                              |

|                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|-----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| SOLIDITA' DELLE TINTE       | <ul style="list-style-type: none"> <li>– alla luce del giorno ed allo xenotest: degradazione non inferiore all'indice 6/7 della scala dei blu</li> <li>– agli acidi ed agli alcali: degradazioni non inferiori all'indice 4/5 delle rispettive scale dei grigi</li> <li>– al sudore: degradazione e scarico non inferiori all'indice 4/5 delle rispettive scale dei grigi</li> <li>– allo sfregamento:                         <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ a secco: scarichi non inferiori all'indice 4/5 della scala dei grigi</li> <li>▪ a umido: scarichi non inferiori all'indice 3 della scala dei grigi</li> </ul> </li> <li>– all'acqua: degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi</li> <li>– al lavaggio meccanico con detersivi sintetici: degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi</li> </ul> | UNI EN ISO 105 B01<br>UNI EN ISO 105 B02<br><br>UNI EN ISO 105 E05-E06<br>UNI EN 20105-A02<br><br>UNI EN 105 E04<br>UNI EN 20105-A02-A03<br><br>UNI EN ISO 105X12<br><br>UNI EN 20105-A03<br><br>UNI EN 20105-A03<br><br>UNI EN ISO 105E01<br>UNI EN 20105-A02<br><br>UNI EN ISO 105 E06<br>UNI EN 20105-A02 |
| MANO, ASPETTO E RIFINIZIONE | il tessuto deve risultare 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 rifinizione deve corrispondere al campione ufficiale                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | UNI 9270<br>Raffronto con il campione ufficiale                                                                                                                                                                                                                                                              |

## **NOTA (\*):**

### **PROVA DI ADESIVITA' DELLA RESINATURA**

Va eseguita sul rovescio del tessuto. Un provino di tessuto delle dimensioni di cm 20 x 20, ripiegato in 4 parti su se stesso, con la parte resinata all'interno, viene posto in una stufa tra due lastre di vetro di mm 3 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  $85^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}$ .

Al termine della prova, si estrae il provino di tessuto, si lascia raffreddare per 5 minuti e poi si piega lentamente osservando il provino stesso. Il tessuto non dovrà risultare appiccicoso. E' ammessa una lieve spellatura della resinatura.