



COMANDO GENERALE DELLA GUARDIA DI FINANZA

IV Reparto - Ufficio Commissariato e Armamenti

SPECIFICA TECNICA DI MASSIMA

CINTURONE IN CUIOIO NERO CON PIASTRA REVERSIBILE

1. PREMESSA

Il cinturone è costituito da una fascia di lunghezza variabile a seconda delle taglie ed è utilizzabile, previo sganciamento della fibbia, sia da militari destrorsi che mancini.

La fascia ha l'estremità libera a punta arrotondata come il campione e l'altra estremità a taglio verticale è ripiegata e reca due bottoni a pressione ottonati (parte maschio applicata al bordo e parte femmina applicata a cm.5,5 dal bordo).

In tale estremità sarà inserita la fibbia a piastra e la chiusura di tale lembo del cinturone sarà assicurata dai bottoni a pressione.

Un tratto di cuoio sarà cucito tra il sottofibbia e la fascia esterna a guisa di prosecuzione del lembo verticale.

A cm 8 circa dall'estremità verticale sarà applicato un ardiglione che consente la regolazione e la chiusura del cinturone.

A partire dall'estremità arrotondata, a cm 10 circa dalla punta, saranno realizzati dei fori, - diametro mm.6 e tagli mm.10, distanziati tra loro cm. 2,5 da centro a centro foro. Il numero dei fori sarà di 6 sia per la S che per la M taglia; per la taglia L ed XL sarà di 7 fori.

All'interno del cinturone è applicato, mediante cucitura eseguita con macchina marca – piano, un'altra fascia di cuoio, sagomata come da campione, che ispessisce la parte in cui sarà posta la fondina.

Tra le estremità a taglio verticale e la fascia di rinforzo sarà posto un tratto dello stesso cuoio, sagomato come da campione, avente la funzione di sottofibbia.

Su tale elemento è realizzato un foro di mm 5 ca..

Esso sarà fermato al cinturone mediante la cucitura che unisce la fascia esterna con quella interna. Il cinturone deve avere un passante in cuoio della larghezza di mm. 20. I lembi del passante saranno smussati, sovrapposti e uniti con rivetto a testa ottonata.

2. REQUISITI DELLE MATERIE PRIME E DEGLI ACCESSORI

Parti in cuoio

Il cuoio deve avere le seguenti caratteristiche:

- provenire da pelli di vitellone intero o mezzana di prima scelta con superfici esenti da qualsiasi difetto sia dal lato carne che dal lato fiore, senza nessuna traccia di ricostruzione del fiore;
- essere conciato al vegetale;
- essere di colore nero non lucido;
- il lato carne deve essere ben scarnito, levigato e non deve aver subito alcun trattamento;
- la tintura deve essere eseguita per assorbimento a fondo, in modo che la sezione del cuoio deve risultare interamente penetrata;
- essere resistente allo sfregamento delle parti metalliche con le quali viene a contatto;

Il cuoio deve avere la sostenutezza e la rigidità dei relativi campioni ottenute, a concia avvenuta, anche con impregnazione a base di resine sintetiche.

Deve rimanere rigido e sostenuto anche dopo ripetute sollecitazioni all'impiego. Tutti i bordi del cuoio devono essere ben rifiniti e levigati.

Requisiti	Requisiti	Metodo di prova
Spessore	4,0 mm. circa	UNI EN ISO 2589:2006
Strato di rifinitura	$\leq 0,15 \text{ mm}$ micrometri	UNI EN ISO 17186:2012
Requisiti prestazionali		
Distensione alla screpolatura del fiore	$\geq 5 \text{ mm.}$	ISO 3379:2015
Carico di strappo	$\geq 240 \text{ N}$	UNI ISO 3377-2:2006
Resistenza alla trazione	$\geq 15 \text{ N/mm}^2$	UNI ISO 3376:2012
Misura della durata delle flessioni dei cuoi leggeri	Cuoio asciutto: dopo 20.000 flessioni: leggere grinze superficiali; Variazione cromatica sulla linea di piegamento: $\geq 4/5$ scala dei grigi. Cuoio umido: dopo 5.000 flessioni: leggere screpolature lato fiore. Variazione cromatica sulla linea di piegamento: $\geq 4/5$ scala dei grigi-	UNI EN ISO 5402-1:2012 Cuoio umido = 1 h immersione in acqua distillata; asciugaggio con carta da filtro
Resistenza alla cucitura	$\geq 250 \text{ N/cm}$	UNI 10606:2009
Resistenza all'abrasione	Dopo minimo 25.600 cicli a secco nessun foro passante	UNI EN 13520:2006
Requisiti chimici		
Solidità colore allo strofinio (lato fiore)	Feltro asciutto: 100 oscillazioni: variazione colore pellame: ≥ 4 scala dei grigi; 100 oscillazioni: trasferimento colore sul feltro: ≥ 4 scala dei grigi; Feltro umido: 50 oscillazioni: variazione colore pellame: $\geq 3/4$ scala dei grigi; 50 oscillazioni: trasferimento colore sul feltro: $\geq 3/4$ scala dei grigi.	UNI EN ISO 11640:2013 Carico del maglio: 1000 g Tensione del provino: 10 % Provino asciutto
Solidità del colore alla luce	Dopo 24 ore di esposizione la variazione cromatica non deve essere inferiore al grado 4 della Scala dei grigi	UNI EN ISO 105-B02:2004 EN20105-B02
Resistenza alla goccia d'acqua	$\geq 4/5$ scala dei grigi	ISO 15700:2012
Pentaclorofenolo	$\leq 1 \text{ mg/Kg}$	UNI EN ISO 17070:2007 A90.00.014.0
PH	$\text{pH} \geq 3,0$	UNI EN ISO 17226:2011 A90.00.013.0
Cromo esavalente estraibile	$\leq 3 \text{ mg/Kg}$	UNI EN ISO 17075:2008
Formaldeide libera	$\leq 75 \text{ ppm}$	UNI ISO 4045:2008
Coloranti azoici	Assenti (contenuto di ogni singola ammina $< 30 \text{ mg/kg}$)	UNI EN ISO 17234-1:2010 A90.00.028.0

Prove di solidità del colore al lavaggio, allo strofinio ed alle screpolature per il cuoio:

- resistenza del colore del cuoio al lavaggio: sarà accertata immergendo i provini in una soluzione acquosa di sapone di Marsiglia al 4 per mille alla temperatura di 45°C. per 5 minuti primi, strofinandoli successivamente per mezzo di spugna naturale o di stracci, lavandoli abbondantemente con acqua e asciugandoli. Dopo la prova non si dovrà riscontrare degradazione apparente di colore;
- strofinio: allo strofinio, con tessuto di cotone bianco, sia secco che ad umido, il cuoio non deve cedere colore;
- screpolatura: il cuoio dovrà avere flessibilità tale che un campione non dovrà screpolarsi minimamente anche se piegato su se stesso, con il fiore all'esterno e le facce interne distanti fra loro lo stesso spessore del cuoio in esame.
- Formolatura
Le varie parti in cuoio devono essere munite esternamente, ai bordi, di formolatura.
Devono cioè portare impresse a 3,0 mm. margini (meno che nelle parti ove esiste la cucitura marginale) un solco tracciato con regolarità.

Filati per cuciture

Le cuciture delle parti componenti le buffetterie devono essere ben eseguite ed avere una fittezza di punti non inferiore a nr. 3 - 4 x centimetro. Ogni inizio o termine di cucitura deve essere interno e solidamente rinforzato.

I filati da impiegare debbono essere costituiti da 100% poliestere composti da 3 bave ritorte di forte spessore 15/100 per la chiusura della fondina e leggermente più sottile per la cucitura del passante 20/100

3. IMBALLAGGIO

I manufatti devono essere inseriti singolarmente in confezione di plastica. 50 pezzi dello stesso componente saranno poi immessi in robuste scatole di cartone tipo triplex.

All'esterno degli scatoloni dovrà essere indicato.

- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto;
- tipo e quantità del contenuto.

4. VARIE

- il materiale deve essere perfettamente rispondente e funzionale alle prove pratiche d'impiego;
- per tutti i particolari non indicati nelle presenti condizioni tecniche si fa riferimento al **campione ufficiale disponibile presso l'Ufficio**;
- all'interno di ogni manufatto dovrà essere apposto un timbro ad inchiostro indelebile (bianco o nero) recante la taglia del medesimo.

5. VERIFICA DI CONFORMITA'

La verifica di conformità verrà effettuata da una Commissione all'uopo istituita, con materiali e mezzi messi a disposizione dalla ditta.

In sede di verifica di conformità la ditta fornirà un'autocertificazione sui requisiti delle materie prime e degli accessori.

Resta salva la facoltà dell'Amministrazione di effettuare delle prove a proprie spese.

