



Ministero della Difesa

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

www.commiservizi.difesa.it

e-mail: commiser.ad1sez2div@marina.difesa.it

Piazza della Marina n° 4 – 00196 ROMA

Specifiche Tecniche n° 1320/A-VEST

**CAMICIA BIANCA A MANICHE LUNGHE, IN PURO
COTONE, PER IL PERSONALE FEMMINILE DELL'A.M.
MODELLO 2005**

Dispaccio n° 2/1/3/2137/COM del 20 dicembre 2005

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 1211/UI, diramate con dispaccio n° 2/1/6054 datato 16/04/2003, compreso il riferimento al campione ufficiale.

CAPO I – GENERALITA'

La camicia deve essere realizzata secondo le prescrizioni di cui al successivo **Capo II** e con il tessuto e gli accessori in possesso dei requisiti tecnici di cui al **Capo III**. E' prevista in complessive n° 7 taglie, dalla 40 alla 52, ciascuna di esse suddivisa in "CORTA", "REGOLARE" e "LUNGA", nelle dimensioni riportate nell' **ALLEGATO 1** e secondo il disegno di cui all'**ALLEGATO 1A**. I quantitativi e la ripartizione in taglie saranno stabiliti di volta in volta dall'Amministrazione Difesa.

CAPO II – DESCRIZIONE

1. La camicia si compone delle seguenti parti principali ed è realizzata con tessuto in puro cotone di colore bianco:

a) Colletto

E' costituito da due pezzi (un listino ed una vela), sagomati ed uniti tra loro con cucitura a macchina, rifinito inoltre con ribattitura perimetrale, realizzata nella vela a circa 6 ± 1 mm dall'orlo, il tutto come da campione di riferimento:

- **la vela** è composta da due strati del medesimo tessuto, uno esterno ed uno interno, uniti tra loro con cucitura a macchina, come da campione. Quello esterno reca, saldato sul rovescio, mediante opportuna operazione di fusione permanente a caldo, il pertinente elemento dell'interno sagomato per rinforzo colletto di cui al successivo Capo III. I due strati della vela recano, all'interno, sulle due estremità, due stecche sagomate, in materiale plastico flessibile, per il rinforzo delle punte, in possesso delle caratteristiche indicate al successivo Capo III; tali stecche sono fissate al colletto mediante cuciture realizzate in corrispondenza delle punte del colletto stesso, come si rileva dal campione di riferimento. Lo strato interno del tessuto è invece privo di termosaldatura.
- **il listino** è costituito anch'esso da due strati di tessuto, uno esterno ed uno interno, uniti tra loro da cucitura a macchina, come da campione. Quello esterno è costituito dal solo tessuto mentre, quello interno (lato collo), reca saldato sul rovescio, mediante processo di fusione permanente a caldo, il pertinente elemento termoadesivo di cui al successivo Capo III. Il listino ha le due estremità (naselli) sagomate come da campione. L'estremità destra, a capo indossato, presenta un'asola orizzontale lunga 17 ± 1 mm, il cui centro è posto a 16 ± 1 mm dal bordo del nasello. Sull'estremità sinistra, invece, è applicato, in corrispondenza della suddetta asola, un bottone in resina tipo madreperla a due fori, come da campione (Capo III).

b) Spallaccio

E' realizzato con tessuto addoppiato, sagomato ed unito alle restanti parti del manufatto con cuciture, come da campione. Lo spallaccio finito ha le seguenti dimensioni in altezza, comuni a tutte le taglie:

- al centro: $7,7 \pm 0,5$ cm;
- al giro manica: $8 \pm 0,5$ cm.

c) Dietro

E' composto da un unico tratto di tessuto, sagomato ed unito alle restanti parti del manufatto con cuciture, come da campione. La parte superiore è inserita, per 10 ± 1 mm, tra i due tratti di tessuto dello spallaccio e ad esso cucita, come si rileva dal campione. Sul dietro, inoltre, nella posizione rilevabile dal campione di riferimento, devono essere realizzate n. 2 (due) riprese interne verticali e simmetriche che, nel punto vita, raggiungono la massima profondità pari a 12 ± 1 mm; dette riprese iniziano a $9,5 \pm 0,5$ cm dalla cucitura di unione della base dello spallaccio ed a $7,5 \pm 0,5$ cm dall'attaccatura di ciascuna manica, mentre terminano a $14,5 \pm 1$ cm dal fondo. Il dietro termina al fondo con un orlo interno addoppiato, realizzato come da campione, alto, finito, 11 ± 1 mm, e fermato con un'unica cucitura realizzata in prosecuzione di quella per il fissaggio al fondo dell'orlo dei due davanti.

d) Davanti

E' costituito da due parti realizzate con lo stesso tessuto. Le due parti anteriori terminano al fondo con perfetta simmetria, presentando un orlo addoppiato verso l'interno e realizzato in prosecuzione di quello riscontrabile sul dietro:

- **la parte destra** (a capo indossato) è rifinita, per tutta la sua lunghezza, da un ripiegio esterno, alto, finito, 32 ± 1 mm, come da campione. L'estremità superiore è inserita nel listino e fermata con la stessa cucitura inferiore di questo. L'estremità inferiore termina, invece, con un orlo realizzato con caratteristiche simili a quelle riscontrabili sul dietro. Lungo l'asse verticale del ripiegio centrale sono praticate, al centro (a $14 \pm 0,5$ mm – centro asola - dal bordo dello stesso), n. 6 (sei) asole verticali, lunghe ciascuna $17 \pm 0,5$ mm circa, realizzate la prima (centro asola) a $6,5 \pm 0,5$ cm circa dall'attaccatura del listino e le altre, equidistanti tra loro $7,2 \pm 0,5$ cm circa dalle cuciture e $9,2 \pm 0,5$ cm dai rispettivi centri. Le asole devono avere una luce utile di $13 \pm 0,5$ mm
- **la parte sinistra** è rifinita per tutta la sua lunghezza da un ripiegio interno addoppiato, con larghezza di $33 \pm 0,3$ mm circa, che inizia dal listino e termina al fondo della camicia. Il lembo libero interno del ripiegio è rifinito come da campione di riferimento. L'estremità superiore di detto ripiegio è inserita nel listino e fermata con la stessa cucitura inferiore di questo. L'estremità inferiore, invece, è inserita nell'orlo al fondo e fermata dalla stessa cucitura di fissaggio. Lungo tale ripiegio sono applicati n. 6 (sei) bottoni a due fori dello stesso tipo e dimensioni di quello sopra descritto per il colletto e posti in corrispondenza delle rispettive asole, realizzate lungo il ripiegio della parte anteriore destra (a capo indossato).

e) Maniche con polsino

Sono realizzate con lo stesso tessuto del corpo, in un sol pezzo, sagomate come da campione e chiuse con una cucitura longitudinale realizzata con macchina a due aghi, in prosecuzione di quella di unione ai fianchi del dietro con il rispettivo davanti e, quindi, unite al corpo (giro manica) con le cuciture eseguite con macchina a 2 aghi come si rileva dal campione di riferimento. All'estremità di ciascuna manica, in corrispondenza della linea del gomito, è ricavata un'apertura, lunga 10 ± 1 cm (polsino escluso). I lembi di tale apertura sono rifiniti rispettivamente, uno (dalla parte dell'asola sul polsino), con una lista riportata del medesimo tessuto, lunga, finita, $12,5 \pm 0,5$ cm e larga, finita, $2 \pm 0,2$ cm, con una estremità sagomata a punta e l'altra inserita nel polsino, entrambe cucite e rifinite come da campione; l'altro, con un orlino di $3 \pm 0,3$ mm, fermato con cucitura come da campione. In corrispondenza della cucitura di unione con i polsini, le maniche presentano, ognuna, tre piccole riprese verticali, realizzate e posizionate come da campione. Le maniche terminano al fondo con un polsino, sagomato e rifinito come da campione, costituito da due strati sovrapposti di tessuto. Quello esterno superiore, internamente, reca applicato, con procedimento di fusione permanente a caldo, il pertinente elemento dell'interno indeformabile termoadesivo di cui al Capo III; quello inferiore, invece, è libero. Sull'estremità interna del polsino, nella posizione rilevabile dal campione di riferimento, è realizzata un'asola di $17 \pm 0,5$ mm, posta (dalla cucitura esterna) a 9 ± 1 mm dal bordo laterale; in corrispondenza, sull'estremità opposta del polsino, è applicato un bottone a due fori in resina, tipo madreperla (Capo III), posto (dai fori) a 10 ± 1 mm dal bordo laterale. Il polsino inoltre è rifinito lungo il bordo esterno con cucitura interna, mentre è applicata apposita impuntura a $6 \pm 0,5$ mm dal bordo, come da campione.

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

Per i tessuti e gli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, le norme di cui:

- alla Legge 26/11/1973 n. 883 sulla "Disciplina delle denominazioni e della etichettatura dei prodotti tessili";
- al D.P.R. 30.04.76 n. 515, contenente il "Regolamento di esecuzione della Legge 25/11/1973 n. 883, sulla etichettatura dei prodotti tessili";
- alla legge 04/10/1986 n. 669 recante "Modifiche ed integrazioni alla legge 26/11/1973 n. 883;
- al D.Lgvo 22/05/1999, n. 194, sull'"Attuazione della direttiva 96/74/CE relativa alla denominazione del settore tessile" e successive varianti.

1. TESSUTO

Le camicie devono essere confezionate con il tessuto bianco, in puro cotone, i cui requisiti sono specificati nella scheda tecnica in **ALLEGATO 2**.

2. ACCESSORI

Tutti gli accessori 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. Tutti i materiali utilizzati devono essere inoltre non nocivi ed atossici.

a) Tessuti termoadesivi sagomati per interni collo, polsini e spalline:

- **interno sagomato per rinforzo colletto.** è del tipo in tessuto bianco indeformabile di cotone, costituito da una vela ed un listino, uniti tra loro, nella fase della confezione della camicia, con cuciture a macchina. Esso ha dimensioni variabili, a seconda della taglia:
 - vela: è composta da due strati di tessuto termoadesivo di cotone bianco indeformabile: l'uno quale supporto di base, l'altro quale rinforzo totale del supporto. I requisiti tecnici sono indicati nella scheda posta in **ALLEGATO 3**. I due strati sono uniti fra loro da apposita puntatura termica e fissati al tessuto esterno del colletto mediante opportuna operazione di fusione permanente a caldo;
 - listino: è costituito da due strati di tessuto termoadesivo di cotone bianco indeformabile, uniti tra loro da apposita puntatura termica, ed è fissato al tessuto esterno del colletto mediante processo di fusione permanente a caldo.

Ciascun interno è corredato da due stecche sagomate, in materiale plastico flessibile, aventi due luci rettangolari, la cui dimensione totale è di 51x9,5 mm circa. Ciascuna stecca è applicata, a mezzo cucitura, su apposito tessuto di supporto. Le caratteristiche tecniche di tale tessuto sono indicate al successivo **ALLEGATO 3**.

- **interno sagomato per rinforzo polsini:** è in un sol pezzo ed è realizzato in tessuto di cotone bianco indeformabile, termoadesivo, le cui caratteristiche sono riportate nella scheda tecnica di cui all'**ALLEGATO 3**. L'interno in argomento ha dimensioni variabili a seconda della taglia. In particolare, per ciascuna taglia, la lunghezza in centimetri di detto interno dovrà risultare compatibile con le misure della larghezza del polsino indicate nell'**ALLEGATO 1**.

b) Bottoni

Sono in resina sintetica tipo madreperla a due fori, di colore e dimensione come da campione.

c) Filato cucirino

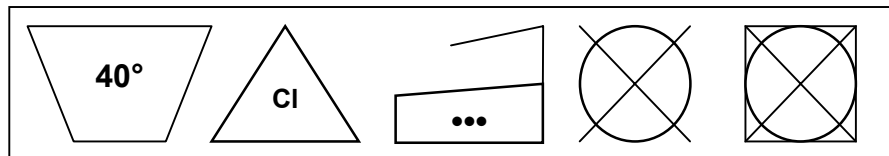
Per tutte le cuciture (asole comprese) dovrà essere utilizzato filato cucirino in possesso i seguenti requisiti:

- materia prima: poliestere 100%;

- titolo: 25x2 tex (UNI 4783 – 4784 – 9275 - UNI EN ISO 2060);
- carico di rottura: non inferiore a 10 N (UNI EN 2062);
- allungamento: non inferiore al 12% (UNI EN 2062);
- colore: bianco, come da campione.

CAPO IV – ETICHETTATURA

1. All'interno di ciascuna camicia, al centro della cucitura di unione del listino del collo con lo spallaccio è inserita e presa dalla suddetta cucitura una etichetta in tessuto riportante, a caratteri indelebili, le seguenti indicazioni:
 - AERONAUTICA MILITARE o sigla "A.M." (o sigla di eventuale altra F.A. interessata);
 - denominazione del manufatto, taglia e statura (C, R o L);
 - composizione del tessuto (secondo la normativa vigente);
 - nominativo della ditta fornitrice;
 - estremi del contratto di fornitura (numero e data);
 - numero progressivo di produzione del manufatto;
 - numero di codificazione NATO.
2. Sulla stessa etichetta oppure su un'altra analoga alla prima (da posizionare vicino alla precedente oppure, sempre internamente, nel tratto di congiunzione del dietro con una delle parti del davanti, trattenuta dalle stesse cuciture), dovranno essere riprodotti i seguenti segni grafici previsti dalla norma UNI EN 23758 per l'etichettatura di manutenzione:



Non sono ammesse etichette di carta, autoadesive o non, applicate in maniera difforme dal prescritto e prive anche parzialmente delle suddette indicazioni

CAPO V – NORME E MODALITA' DI COLLAUDO

1. NORME DI COLLAUDO

Per i tessuti e gli accessori precedentemente specificati valgono le norme di cui alla legge 26/11/1973 n° 883 sulla "Disciplina della denominazione e della etichettatura dei prodotti tessili" al D.P.R. 30/04/1976 n° 515 "Regolamento di esecuzione della legge 25/11/1973 n° 883 sulla etichettatura dei prodotti tessili" nonché alla legge 04/10/1986 n° 669 recante "Modifiche ed integrazioni alla legge 26/11/1973 n° 883. "I metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili" e dal D.M. 03/04/1991.

Tutti i materiali utilizzati devono essere non nocivi, atossici ed idonei all'impiego per la confezione del manufatto.

2. MODALITA' DI COLLAUDO

L'esame della camicia dovrà tendere ad accertare in particolare che:

- il tessuto ed i termoadesivi siano pienamente corrispondenti a tutte le prescrizioni di cui agli **ALLEGATI 2 e 3**;
- le dimensioni delle varie parti del manufatto corrispondano a quelle stabilite nello specchio delle misure (**ALLEGATO 1**), con la sola tolleranza dell'1% in più o in meno e tenendo presente che nessuna tolleranza è ammessa sulle misure del colletto;
- le cuciture e le asole siano eseguite con impiego del filato prescritto e corrispondano per tipo, regolarità e fittezza di punti a quelle praticate sul campione di riferimento;
- i bottoni siano saldamente applicati, posti in corrispondenza delle rispettive asole ed orientati come prescritto;
- il colletto sia sagomato come campione nelle misure prescritte e le relative punte siano simmetriche tra loro;
- l'interno del colletto sia munito delle varie basi di rinforzo e delle stecche di sostegno alle punte.

CAPO VI – IMBALLAGGIO

Ciascuna camicia, accuratamente stirata, ripiegata su un rettangolo di cartoncino e fissata con un numero adeguato di spilli e/o di fermagli in plastica, deve essere inserita in una busta o sacchetto di polietilene trasparente, fermato ai lembi liberi con un tratto di nastro adesivo.

Il confezionamento della camicia deve essere integrato nel colletto da un interno collo, in cartoncino o materiale similare, e da un sottocollo (posto a cavallo del primo bottone) in materiale plastico trasparente di adeguata consistenza.

Le camicie della stessa taglia/statura, confezionate come sopra, devono essere immesse, in ragione di n. 2 (due), in una apposita scatola di cartoncino, patinato bianco, di idonea capacità e robustezza, in unico pezzo a forma di bauletto oppure in due pezzi (corpo e coperchio).

Su frontespizio del bauletto oppure sulla faccia di uno dei lati corti del coperchio sono riportate, nell'ordine, le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE o logotipo "A.M." ;
- numero e denominazione dei manufatti con relativa taglia/statura;
- nominativo della Ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero progressivo di produzione dei manufatti (da ... a ...);
- numero di codificazione NATO.

Le scatole di cartoncino sopra descritte sono immesse in ragione di n. 20 (venti) in uno scatolone di cartone ondulato a doppia onda (onda BC), di adeguata capacità, avente i seguenti requisiti minimi:

- grammatura: $822 \text{ g/m}^2 \pm 5\%$ (UNI EN ISO 536; 1998);
- spessore: valori compresi tra 6 e 7,8 mm, estremi inclusi;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): non inferiore a 1100 KPa.

La chiusura degli scatoloni sarà completata con l'applicazione, su tutti i lati aperti, di un nastro di carta gommata o autoadesiva, largo non meno di 5 cm, oppure mediante solido incollaggio. Ogni scatolone dovrà contenere camicie della stessa taglia e conformazione. Gli scatoloni dovranno recare all'esterno, stampigliate o riportate su apposito cartellino incollato, le seguenti indicazioni:

- AERONAUTICA MILITARE o logotipo "A.M.", in alto ed al centro (o sigla di eventuale altra F.A. interessata);
- ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- denominazione dei manufatti;
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo dei manufatti contenuti da a

CAPO VII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

1. Per tutti i particolari non indicati nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di *"camicia bianca a maniche lunghe, in puro cotone, per il personale femminile dell'A.M. – modello 2005"*.
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

SEGUONO :

ALLEGATO 1 SPECCHIO DELLE DIMENSIONI

ALLEGATO 1A DISEGNO DELLA CAMICIA

ALLEGATO 2 SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO BIANCO IN PURO COTONE

ALLEGATO 3 SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO PER INTERNI SAGOMATI

SPECCHIO DELLE DIMENSIONI

camicia bianca a maniche lunghe per il personale militare femminile dell'A.M.
(misure espresse in cm)

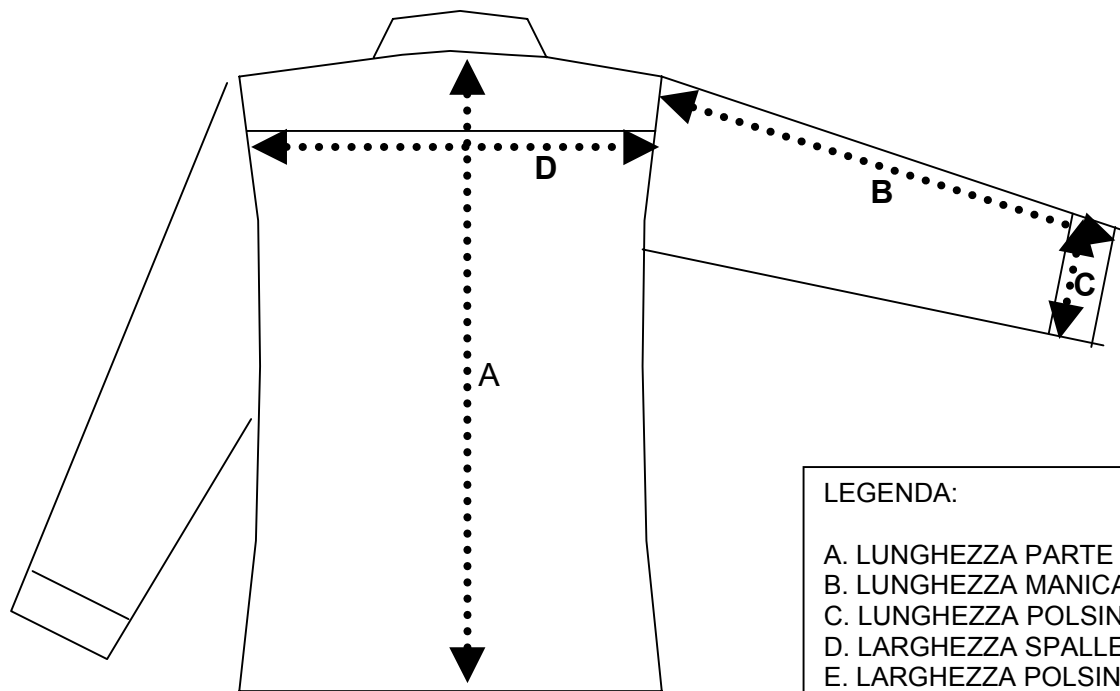
TAGLIA			40	42	44	46	48	50	52
F	Circonferenza colletto	STATURA	33,5	34,5	35,5	36,5	37,5	38,5	39,5
A	Lunghezza parte posteriore misurata dall'attaccatura del collo al fondo	C	67	67,5	68	68,5	69	69,5	70
		R	69,5	70	70,5	71	71,5	72	72,5
		L	72	72,5	73	73,5	74	74,5	75
D	Larghezza spalle misurata lungo lo spallone		40,5	41	41,5	42	42,5	43	43,5
B	Lunghezza maniche misurata lungo la piegatura gomito al fondo compreso polsino	C	56	56,5	57	57,5	58	58,5	59
		R	58,5	59	59,5	60	60,5	61	61,5
		L	61	61,5	62	62,5	63	63,5	64
G	Larghezza (semi)torace dal bordo davanti alla cucitura del fianco misurata sotto il giromanica		25,5	26,5	27,5	28,5	29,5	30,5	31,5
H	Larghezza (semi)vita dal bordo davanti alla cucitura del fianco misurata al punto vita		23	24	25	26	27	28	29
C	Lunghezza polsino		21	21	22	22	23	23	23
E	Larghezza polsino		7	7	7	7	7	7	7

Tolleranza ammessa: $\pm 1\%$

Nessuna tolleranza è ammessa sulle misure del colletto

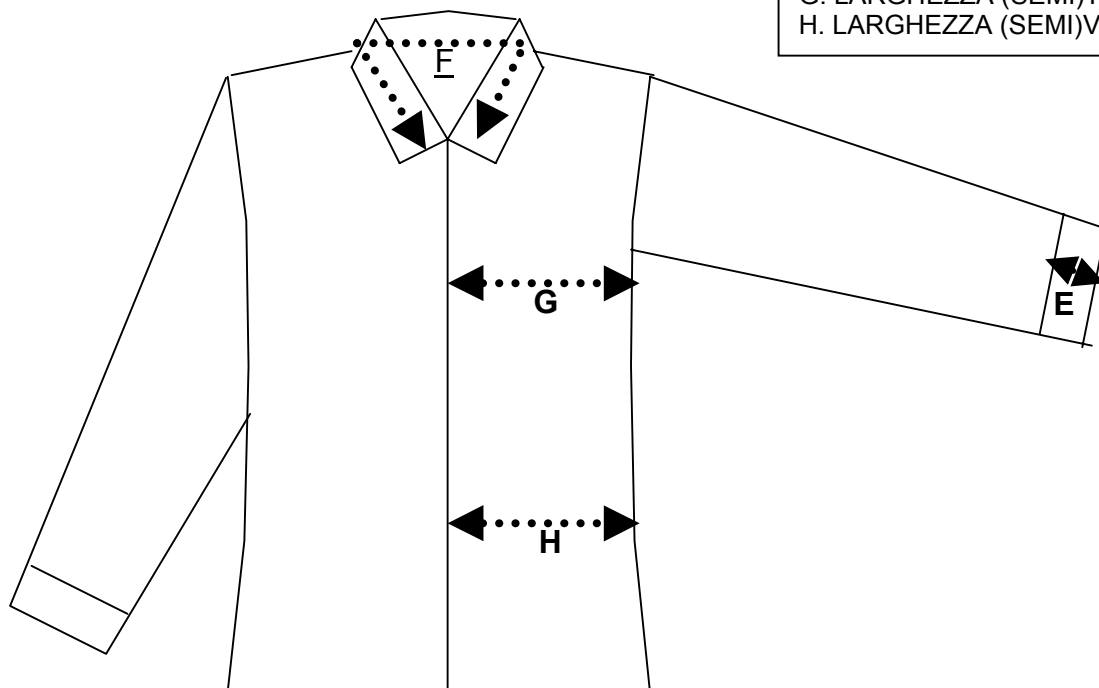
ALLEGATO 1A

DISEGNO DELLA CAMICIA



LEGENDA:

- A. LUNGHEZZA PARTE POST.
- B. LUNGHEZZA MANICA
- C. LUNGHEZZA POLSINO
- D. LARGHEZZA SPALLE
- E. LARGHEZZA POLSINO
- F. CIRCONFERENZA COLLETTO
- G. LARGHEZZA (SEMI)TORACE
- H. LARGHEZZA (SEMI)VITA



ALLEGATO 2**SCHEMA TECNICA****TESSUTO PURO COTONE DI COLORE BIANCO**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZA	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA	Cotone 100%	- L. 26/11/1973, n. 883, - L. 04/10/1986, n. 669 e successive modifiche; - D.P.R. 30/04/1976, n. 515 e successive modifiche; - D.Lgvo 22./05/1999, n. 194 e successive modifiche.	
FIBRA DI COTONE	lunghezza: ≥ 34 mm		UNI 10170
TITOLI FILATI	<ul style="list-style-type: none"> ordito: 7,4 x 2 tex trama: 7,4 x 2 tex. 		UNI 4783 UNI 4784 UNI 9275 UNI EN ISO 2060
MASSA AREICA	130 g/m ²	$\pm 3\%$	UNI EN ISO 12127
ARMATURA	tela		UNI 8099
RIDUZIONE	<ul style="list-style-type: none"> ordito: n. 55 fili a cm; trama: n. 29 fili a cm 	± 1 filo ± 1 filo	UNI EN 1049-2
ALTEZZA	150 cm cimose escluse (o altra idonea altezza a richiesta dell'A.D.)	non è tollerata una altezza del tessuto utilizzabile inferiore al richiesto	UNI EN 1773:
FORZA A ROTTURA (filati)	<ul style="list-style-type: none"> tenacità media alla rottura: min. 22 cN/tex coefficiente di variazione forza a rottura: max 10% 	è tollerata una tenacità inferiore per un massimo di 3 prove su 10, purchè il valore medio non cambi	UNI EN ISO 5079 con ambientamento UNI EN 20139 velocità di trazione 250 mm/minuto
FORZA A ROTTURA (tessuto)	<ul style="list-style-type: none"> ordito: ± 600 N; trama: ± 350 N 	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 7%, purchè la media su n. 10 prove risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso	UNI EN ISO 13934-1 UNI EN 20139

ALLUNGAMENTO A ROTTURA (tessuto)	<ul style="list-style-type: none"> ordito: $\pm 12\%$ trama: $\pm 12\%$ 	sono ammesse deficienze di resistenza non superiori al 10%, purché la media su n. 10 prove risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso	UNI EN ISO 13934-1 UNI EN 20139
PERMEABILITA' ALL'ARIA	≥ 25 litri/minuto		UNI EN ISO 9237
APPRETTO	$\leq 1,5\%$		UNI 5119
GRADO DI MERCERIZZAZIONE	min. 25%		TECNICA AI RAGGI "X"
DETERMINAZIONE INDICE VISCOSITA' LIMITE CELLULOSA	grado polimerizzazione medio: min. 2000		UNI 8282
RESIDUI SOSTANZE OSSIDANTI	nessuna traccia di sostanze ossidanti		UNI 8276
VARIAZIONI DIMENSIONALI (lavatura a caldo)	<ul style="list-style-type: none"> ordito: $\leq 1,5\%$ trama: $\leq 1\%$ 		UNI EN ISO 26330 Lavatrice tipo A - prova lavaggio 1A - asciugamento tipo A - detersivo I.E.C.
COLORE	bianco		UNI 9270 raffronto con il campione di riferimento
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 di riferimento; la tintura deve essere effettuata con coloranti tali da assicurare i seguenti gradi di solidità:		UNI EN ISO 105-A01
SOLIDITA' DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> alla luce artificiale: degradazione non inferiore al grado 4/5 della scala dei blu al sudore: degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi; non si devono assolutamente verificare scarichi alla stiratura a caldo: degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi; non si devono assolutamente verificare scarichi al lavaggio meccanico con detersivi sintetici: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi; 		UNI EN ISO 105-B02 UNI EN 20105-A02 UNI EN ISO 105-E04 UNI EN 20105-A02 UNI EN ISO 105-X11 UNI EN 20105-A02 UNI EN ISO 105-C06 UNI EN 20105-A02
MANO ASPETTO E RIFINIZIONE	il tessuto deve quantomeno corrispondere per mano, aspetto, elasticità e rifinizione al campione di riferimento		UNI 9270 raffronto con il campione di riferimento

ALLEGATO 3

SCHEDA TECNICA

TESSUTO TERMOADESIVO PER INTERNI SAGOMATI

REQUISITI	TESSUTO PER			NORME
	BASE VELA	BASE LISTINO	- rinforzo vela - rinforzo listino - interno polsini	
MATERIA PRIMA	100% cotone	100% cotone	100% cotone	
ARMATURA	Tela	Tela	Tela	UNI 8099
COLORE (come da campione)	Bianco	Bianco	Bianco	UNI 9270
PLASTIFICANTE	Resina polietilenica	Resina polietilenica	Resina polietilenica	
RIDUZIONE - ordito - trama	19 ± 1 17 ± 1	30 ± 1 18 ± 1	23 ± 1 21 ± 1	UNI EN 1049-2
MASSA AREICA (peso a m ² .)	192 ± 5%	89 ± 5%	157 ± 5%	UNI EN ISO 12127
TITOLI FILATI - ordito - trama	tex 37 (Nec 16) tex 50 (Nec 12)	tex 14,5 (Nec 40) tex 14,5 (Nec 40)	tex 30 (Nec 20) tex 30 (Nec 20)	UNI 4783 – UNI 4784 – UNI EN ISO 2060 UNI 9275
DISTRIBUZIONE RESINA CM ² PUNTI N°	155 ± 7%	155 ± 7%	155 ± 7%	Riscontro visivo a mezzo lente
VARIAZIONE DIMENSIONALE AL LAVAGGIO A CALDO	± 2%	± 2%	± 2%	UNI EN ISO 26330 Lavatrice: tipo A - Procedimento lavaggio N° 1A - Asciugamento: procedimento C

TESSUTO DI SUPPORTO PER STECCHE

- materia prima: cotone 100%
- colore: bianco come da campione
- armatura: tela
- massa areica: 74 ± 5% g/m²
- riduzione:
 - o ordito: n. 21 fili a cm;
 - o trama: n. 16/17 fili a cm;
- titolo:
 - o ordito: tex 20 (Nec 30);
 - o trama: tex 20 (Nec 30);
- variazione dimensionale al lavaggio a caldo: non superiore a 1,5% (UNI EN ISO 26330: lavatrice tipo A; procedimento lavaggio N° 1A; asciugamento: procedimento C);
- finissaggio: appretto indeformabile a base di resine, con mano sostenuta.