



MINISTERO DELLA DIFESA

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

SPECIFICHE TECNICHE

**GUANTI DI PELLE BIANCA
MODELLO 2003**

REGISTRAZIONE N° 1230/UI-VEST

**Dispaccio n° 2/1/ 7106 /COM del
14/07/03**

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 2510 /IC/ Il diramate con dispaccio datato 3 agosto 1956 dalla disciolta Direzione Generale dei Servizi di Commissariato e Amministrativi, compreso il campione ufficiale.

I guanti sono confezionati con pelli ovine conciate al cromo o allo zirconio di colore bianco. Essi sono del tipo a “cinque dita”, appaiati (uno destro e uno sinistro) e si compongono delle seguenti parti:

- corpo in un sol pezzo, formato dal palmo e dal dorso, comprese le parti superiori ed inferiori delle dita, escluso il pollice;
- pollice (in un sol pezzo);
- n. 6 liste di pelle (forchette) per il completamento delle quattro dita, escluso il pollice;
- n.3 linguette inserite fra dito e dito, per completare la chiusura delle liste.

Nel senso della lunghezza, in prosecuzione della cucitura di unione della parte dorsale con quella del palmo è praticata un'apertura (taglio) realizzata e rifinita come da campione.

Tutti gli elementi componenti il guanto dovranno essere tranciati nelle parti migliori della pelle, scamosciata dal lato carne.

La pelle dovrà essere di prima scelta, senza difetti e dovrà essere conciata con composti al cromo o allo zirconio in grado di:

- conferire al pellame il possesso dei requisiti fisico-chimici prescritti;
- penetrare e fissarsi uniformemente ed omogeneamente per tutto lo spessore della pelle.

La grana della pelle dovrà essere fine, regolare ed uniforme in tutte le componenti del quanto.

La pelle, per tipo e qualità conforme a quella del campione ufficiale, dovrà risultare elastica, morbida, consistente, priva di odori sgradevoli e dovrà reggere bene il punto di cucitura anche se sottoposta a forte trazione.

Il quanto rovesciato dovrà presentarsi uniformemente scamosciato e colorato.

La tinta deve essere unita, omogenea, nella tonalità corrispondente a quella del campione ufficiale.

I bordi di tranciatura dovranno essere regolarmente rifilati e tali da non presentare dentellature e sinuosità, specialmente alle punte delle dita.

Le cuciture dovranno essere effettuate a macchina con punto “piquet” (esterno) e dovranno risultare regolari ed uniformi. Non saranno tollerate cuciture sinuose o debordanti, arricciature, punti mancanti, e simili.

Le cuciture dovranno presentarsi regolari e prive di fili penduli anche sul rovescio del quanto.

I quanti sono allestiti in dieci taglie ed hanno finiti le seguenti dimensioni in mm:

TAGLIE

[illegible]

Lunghezza dello spacco laterale all'apertura del guanto	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Sulle misure indicate è consentita una tolleranza del $\pm 3\%$.

L'indicazione della taglia, unitamente al nome della ditta ed agli estremi del contratto di fornitura (numero e data), devono essere apposti su un nastrino addoppiato, inserito nella cucitura della ripiegatura del polsino, in posizione centrale sulla parte dorsale.

Il quantitativo in approvvigionamento e la ripartizione in taglie saranno precisati di volta in volta dall'A.D.

CAPO III –REQUISITI CHIMICO-FISICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

Pelle conciata al cromo o allo zirconio

- requisiti: vds. ALLEGATO N.1;

Filato cucirino

- materia prima: fibra poliestere oppure mista poliestere e cotone;
- titolo: 50/2 Nec (120/2 dTex);
- resistenza a trazione (UNI EN ISO 2062): $\geq N 10$;
- allungamento (UNI EN ISO 2062): $\geq 15 \%$;
- colore: in tono con il guanto.

E' ammesso l'utilizzo di altro tipo di filato (materia prima, titolo) purchè sia in possesso degli analoghi requisiti prestazionali e non modifichi in maniera evidente il passo delle cuciture rilevabile sul campione.

CAPO IV -IMBALLAGGIO

1. I guanti dovranno essere appaiati e legati tra loro con un punto di cucitura sotto il listino di rifinitura del polso.

Ciascun paio di guanti sarà introdotto in una bustina di cellophane o materiale plastico trasparente, sul quale dovrà essere apposto un bollino con l'indicazione della taglia e le altre indicazioni riportate al successivo punto 2.

I guanti, in ragione di 10 paia, tutti della stessa taglia, saranno immessi in una ulteriore busta di materiale plastico.

Le buste, così formate, saranno - a loro volta - sistemate in robuste scatole di cartone, in ragione di quindici buste per ogni scatola.

2. Sulle bustine e su ciascuna scatola di cartone dovranno essere riportate le seguenti indicazioni (stampate o riportate su un'etichetta adesiva):
 - l'indicazione del manufatto;
 - l'indicazione della taglia;
 - la denominazione della Ditta fornitrice;
 - l'indicazione della F.A. interessata (Esercito Italiano o sigla "EI", ovvero Marina Militare o sigla "MM", ovvero Aeronautica Militare o sigla "AM");
 - numero di codificazione NATO;
 - gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
 - numero progressivo del singolo manufatto e sullo scatolone range dei numeri progressivi dei materiali contenuti (dal n°..... al n°.....);
3. Il cartone ondulato, impiegato per la confezione delle scatole, deve possedere i seguenti requisiti minimi:
 - tipo: a due onde;
 - grammatura (UNI EN 536): g/m² 600 o più, con tolleranza del 5% in meno;
 - resistenza allo scoppio (UNI 6443) non meno di 980 Kpa.
4. La chiusura degli scatoloni deve essere completata con l'applicazione, su tutti i lembi aperti, di un tratto di nastro adesivo largo non meno di 5 cm.

CAPO V –RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Per aspetto, mano, tonalità di tinta, grado di rifinitura, particolari di lavorazione, e per ogni altra caratteristica non espressamente indicata nelle presenti Specifiche Tecniche, i guanti dovranno corrispondere al relativo campione ufficiale.

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.

F/to
IL CAPO SEZIONE

SEGUE: ALLEGATO Requisiti chimico-fisici

ALLEGATO - REQUISITI CHIMICO- FISICI

	Caratteristiche fisiche	Metodo di prova	Requisiti
1	Spessore	UNI ISO 2589	0,6 –0,9 mm
2.	Carico di strappo	UNI ISO 3377 (metodo A)	≥ 25 N
3.	Distensione alla screpolatura	UNI ISO 3379	≥ 9 mm
4.	Permeabilità al vapor d'acqua	UNI 8425 senza abrasione superficiale del provino	≥ 1,5 mg/cm ² h
5.	Resistenza alla cucitura	UNI 10606	≥ 40 N/cm
6	Resistenza a trazione e allungamento	UNI ISO 3376	direzione parallela al filone dorsale ≥ 8N/mm ² ≥ 60% e ≤ 100% direzione perpendicolare al filone dorsale ≥ 8N/mm ² ≥ 50% e ≤ 100%
7	Resistenza dinamica all'acqua (tempo di penetrazione)	UNI 8425 senza abrasione superficiale del provino	15 min.
	Caratteristiche di solidità del colore	Metodo di prova	Requisiti
1.	Solidità del colore allo strofinio (lato fiore)	EN ISO 11640 Carico del maglio : 1000 g Tensione del provino : 10 % Provino asciutto	Scala dei grigi Feltrino asciutto:50 oscillazioni Valutazione grado ≥ 4 Feltrino umido: 10 oscillazioni Valutazione grado ≥ 4
2.	Solidità del colore alla goccia d'acqua	UNI EN ISO 15700	≥ 4 scala dei grigi

3.	Solidità del colore alla perspirazione (lato interno)	ISO 11641	≥ 4 scala dei grigi
	Caratteristiche chimiche	Metodo di prova	Requisiti
1	Ossido di cromo (per concia al cromo)	ISO DP 5398	≥ 2%
	Ossido di zirconio (per concia allo zirconio)	I.U.C. / 13	≥ 3,5%
2.	Pentaclorofenolo	A90.00.014.0	≤ 5 ppm
3.	Formaldeide libera	A90.00.013.0	≤ 150 ppm
4.	Cromo esavalente	UNI EN 420	≤ 10 ppm
5.	pH e indice differenziale ΔpH	UNI EN ISO 4045	pH ≥ 3,2 ΔpH ≤ 0,7
6.	Coloranti azoici	A90.00.028.0	Assenti (convenzionalmente: contenuto di ogni singola ammina ≤ a 30 mg/kg)
7	sostanze idrosolubili inorganiche	A90.00.017.0	≤ 1,2%

NOTA : i valori quantitativi possono variare a seguito di provvedimenti di legge, in tal caso dovranno essere applicati, in maniera automatica, i nuovi valori previsti per legge.