



Ministero della Difesa

Direzione Generale del Commissariato e dei Servizi Generali

I Reparto – 2[^] Divisione – 1[^] Sezione Tecnica

www.commiservizi.difesa.it

e-mail: commiservizi.add1sez2div@marina.difesa.it

Piazza della Marina n° 4 – 00196 ROMA

Specifiche Tecniche n° 1263/UI-VEST

POLSINO TERGISUDORE – MODELLO 2004

Dispaccio n° 2/1355/COM del 05 febbraio 2004

CAPO I - DESCRIZIONE

I polsini tergisudore sono prodotti, con macchine circolari aventi aghi di adeguata finezza. Il tubo ottenuto è unito direttamente sulla macchina circolare mediante ripresa dei punti. La maglia è realizzata a spugna all'interno e liscia all'esterno.

CAPO II - CARATTERISTICHE TECNICHE

1. COMPOSIZIONE:

- cotone: 75%;
- poliammidica: 15%;
- elastam: 10%.

2. MATERIE PRIME IMPIEGATE:

- filato puro cotone di titolo NE 20/2 per la realizzazione della boccola in spugna;
- filo elastam di titolo DTEX 22 monoricoperto con filo poliammidico elasticizzato 78 x 1 per la realizzazione della maglia di supporto;
- filo elastico ottenuto con elastam DTEX 310 ricoperto con due capi di filo poliammidico elasticizzato Dtex 78 x 1, tramato in maglia.

3. TINTURA DEI FILATI

Le operazioni di tintura e quelle pre e post tintoriali devono essere eseguite in modo da conferire al manufatto la tonalità, l'intensità e l'uniformità di tinta come rilevabile dal campione ufficiale.

Le suddette operazioni devono conferire al manufatto le seguenti tonalità della tinta:

- alla luce: indice di degradazione non inferiore a 6 (UNI EN ISO 105 B01);
- al lavaggio meccanico: indice di degradazione non inferiore a 4 (UNI EN ISO 105 D01);
- al sudore: indice di degradazione non inferiore a 4/5 (UNI EN ISO 105 E04);
- ai solventi organici: indice di degradazione non inferiore a 4/5 (UNI EN ISO 105 X05).

E' escluso l'uso di coloranti azoici. Ciò dovrà essere attestato dalla ditta produttrice del filato mediante autocertificazione.

4. TRATTAMENTI DI NOBILITAZIONE

I polsini devono essere sottoposti a trattamento "batteriostatico" e "fungostatico" impiegando sostanze, non tossiche e non nocive, che non diano luogo ad alcun sviluppo batterico o fungino.

I requisiti di cui sopra saranno attestati dalla ditta fornitrice mediante certificazione, in lingua italiana, rilasciata da laboratori certificati ISO che dovranno indicare anche il metodo di prova adottato.

5. RESISTENZA ALL'APPARECCHIO PERFORATORE PERSOZ

La resistenza al Persoz, accertata in base alla norma UNI 5421 con pallina da mm 20 di diametro, non dovrà essere mediamente inferiore a N 80.

La prova deve essere effettuata dopo aver scucito il polsino all'interno sulla maglia semplice.

CAPO III - DIMENSIONI E PESI

1. DIMENSIONI:
 - lunghezza cm 9;
 - larghezza cm 8.
2. PESO: grammi/paio: 34.

CAPO IV - TOLLERANZE

1. PESO
E' ammessa una tolleranza del 5% in più o in meno sul peso di ogni paio di polsini.
2. DIMENSIONI
E' ammessa una tolleranza delle dimensioni nei limiti del 5% in più o in meno di quelle indicate.
3. RESISTENZA ALLA PERFORAZIONE
E' ammessa una deficienza di resistenza alla perforazione fino ad un massimo del 5% nelle singole prove, purché la media non risulti inferiore al prescritto.

CAPO V - ETICHETTATURA ED IMBALLAGGIO

I polsini tergisudore, appaiati, devono essere inseriti in un sacchetto di plastica trasparente, di adeguata robustezza e capacità, chiuso con nastro adesivo o termosaldato.

Sul sacchetto dovrà essere apposta una etichetta di carta autoadesiva recante in caratteri ben evidenziati le seguenti diciture:

- "ESERCITO ITALIANO" o sigla "E.I.", oppure "MARINA MILITARE" o sigla "M.M.", oppure "AERONAUTICA MILITARE" o sigla "A.M." a seconda della F.A. che effettua l'approvvigionamento;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo di produzione.

Dovranno, inoltre essere riportati i seguenti segni grafici, previsti dalla norma UNI EN 23758 per l'etichettatura di manutenzione, seguiti eventualmente ciascuno da una indicazione sintetica del loro significato:

- Lavaggio ad umido 
- Candeggio al cloro 
- Stiratura 
- Lavaggio a secco 

Sulla stessa etichetta, o su apposito contrassegno applicato, dovranno essere riportate le seguenti altre indicazioni :

- fibra cotone 75%;
- fibra poliammidica 15%;
- elastam 10%.

I sacchetti, contenenti i polsini tergisudore, devono essere immessi nel numero di 30 paia in scatole di cartone di adeguata resistenza e capacità.

Sulle scatole dovranno essere riportate a stampa o a mezzo targhetta adesiva le seguenti indicazioni:

- "ESERCITO ITALIANO" o sigla "E.I.", oppure "MARINA MILITARE" o sigla "M.M.", oppure "AERONAUTICA MILITARE" o sigla "A.M." a seconda della F.A. che effettua l'approvvigionamento;
- estremi contratto di fornitura (numero e data);
- denominazione del manufatto;
- nominativo della ditta fornitrice;
- numero di identificazione NATO;
- numerazione dei manufatti contenuti da a.....

Le scatole devono essere immesse in scatoloni di cartone ondulato di adeguata capacità e dimensioni, in ragione di 10 scatole (300 paia di polsini) per ogni scatolone.

Su ogni scatolone all'esterno dello stesso, devono essere riportate a stampa o a mezzo targhetta adesiva le indicazioni previste per la scatola da 30 paia.

Il cartone ondulato, impiegato per la confezione degli scatoloni deve essere del tipo a due onde, avente i seguenti requisiti:

- grammatura (UNI EN ISO 536): g/m^2 $600 \pm 5\%$;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 980 KPa.

Gli scatoloni dovranno essere chiusi con nastro adesivo alto non meno di cm 5.

CAPO VI - NORME DI COLLAUDO

1. DIMENSIONI

L'accertamento delle dimensioni sarà effettuato, a tessuto riposato, stendendo i polsini sopra un piano orizzontale senza esercitare alcuna tensione del tessuto durante la misurazione.

- 2.** Per i filati in questione valgono le norme di cui alla Legge 26/11/73 n°883 sulla "Disciplina della denominazione e della etichettatura dei prodotti tessili", al D.P.R. 30/04/76 n° 515 "Regolamento di esecuzione della Legge 26/11/73 n°883 sulla etichettatura dei prodotti tessili" nonché alla Legge 04/10/86 n°669 recante "modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/1973 n°883 e D.M. 04/03/91. I metodi di analisi sono quelli fissati dalla Direttiva 96/73/CE (D.M. 31/01/74 "metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili" e D.M. 09/04/91).

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.
- 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.

F/to

IL CAPO SEZIONE