



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: commiservizi.add1sez2div@marina.difesa.it

Piazza della Marina n° 4 – 00196 ROMA

Specifiche Tecniche n° 1261/UI-VEST

GUANTI LEGGERI – MODELLO 2004

Dispaccio n° 2/1/355/COM del 05 febbraio 2004

CAPO I – GENERALITA'

1. I "Guanti leggeri" devono essere realizzati secondo le prescrizioni di cui al successivo Capo II e con il tessuto e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al Capo III.
2. Sono allestiti appaiati ed in sei taglie, dalla taglia "XS" (più piccola) alla taglia "XXL" (più grande).
3. I quantitativi e le taglie da fornire saranno precisati di volta in volta dall'Ente appaltante.

CAPO II – DESCRIZIONE

1. Il guanto è costituito dal dorso, palmo, manicotto, pollice, parti infradito ed è confezionato con cuciture interne.
2. Il dorso è realizzato con un tratto intero di tessuto in fibra poliammidica di colore nero, avente le caratteristiche riportate al successivo para III.3.a) e costituisce anche la parte superiore del manicotto.
3. Il palmo della mano è costituito da un unico tratto di tessuto in microfibra di nylon coagulata con poliuretano di colore nero, avente le caratteristiche tecniche di cui al successivo para III.3.a)
4. Il manicotto, realizzato con lo stesso tessuto del dorso, è costituito da una parte superiore, come prosecuzione del dorso e da una parte inferiore unita al palmo con una doppia cucitura per una maggiore resistenza alla trazione. In corrispondenza del polso, in modo di assicurare una maggiore aderenza del guanto al polso stesso, è realizzata, come da campione, un'arricciatura del tessuto mediante un elastico alto mm 10 ca. applicato perimetralmente con cucitura a zig-zag. Sull'estremità libera del manicotto è cucito un nastro per bordatura di colore nero di poliestere o di poliammide di mm 15 ca. di altezza avente gli stessi requisiti di solidità di tinta del tessuto di poliammide laminato (ALLEGATO n.1).
5. Il pollice è costituito, come da campione, da tre pezzi di tessuto: uno di poliammide nero e due in microfibra nero di cui uno è cucito, come rinforzo, sovrapposto al tessuto di poliammide.
6. Le tre parti infradito, per il completamento delle quattro dita escluso il pollice, sono realizzate nello stesso tessuto del dorso e sono sagomate in modo da dare al guanto una forma "preimpugnata".
7. Internamente il guanto è foderato con un tessuto avente le caratteristiche tecniche citate al punto III.3.b).

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME DEGLI ACCESSORI E NORME DI COLLAUDO

Per i tessuti e gli accessori di seguito specificati valgono le norme di cui alla Legge 26/11/1973, n. 883 sulla "Disciplina della denominazione e dell'etichettatura dei prodotti tessili", al D.P.R. 30/4/76, n. 515 "Regolamento di esecuzione della Legge 26/11/73, n.883 sulla etichettatura dei prodotti tessili" nonché alla Legge 4/10/1986, n. 669 recante "Modifiche ed integrazioni alla Legge 26/11/73, n. 883" e D.M. 4.3.1991.

I metodi di analisi sono quelli fissati dalla Direttiva 96/73/CE (D.M. 31/1/1974 "Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili" e dal D.M. 4/3/91).

Il guanto, di colore nero, è composto da un tessuto esterno di poliammide alternato a microfibra e da un tessuto interno:

a) tessuto esterno:

- in tessuto di poliammide nero IR (in possesso dei requisiti di cui alla scheda in ALLEGATO 1) per dorso, manicotto, parte delle dita ed infradito;
- in tessuto microfibra di nylon coagulata con poliuretano di colore nero (in possesso dei requisiti di cui alla scheda in ALLEGATO 2) per palmo e parte delle dita;

b) tessuto interno:

- costituito da una membrana impermeabile e traspirante e di un tessuto disupporto in poliestere o poliammide, senza cuciture, avente le seguenti caratteristiche di permeabilità al vapore acqueo:
- non inferiore a 900 g/ m²/24 h (UNI 4818/26);

c) filato cucirino:

- materia prima: fibra poliestere oppure mista poliestere e cotone;
- titolo: 50/2 Nec (120x2 dTex);
- resistenza a trazione (UNI EN ISO 2062): \geq N 10;
- allungamento (UNI EN ISO 2062): \geq 15%;
- colore : nero.

È ammesso un utilizzo di altro tipo di filato (materia prima, titolo) purchè abbia analoghi requisiti prestazionali.

CAPO IV – ALLESTIMENTO ED ETICHETTATURA

1. L'attagliamento è previsto in sei taglie (la misura del guanto è da intendersi all'interno dello stesso):

- XS corrispondente a 6 – 6½ ;
- S corrispondente a 7 – 7½ ;
- M corrispondente a 8 – 8½ ;
- L corrispondente a 9 – 9½ ;

- XL corrispondente a 10 – 10½ ;
 - XXL corrispondente a 11 – 11½ ;
- In conformità con quanto previsto dalla norma UNI EN 420.

2. All'interno di ciascun guanto, sulla cucitura che fissa il nastro per bordatura, deve essere inserita un'etichetta di tessuto di colore bianco, recante in caratteri indelebili le seguenti indicazioni, ben evidenziate:

- l'indicazione della taglia;
- la denominazione della Ditta fornitrice;
- la sigla E.I. o M.M. o A.M., a seconda della F.A. richiedente;
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- il numero di identificazione NATO;
- il numero progressivo del manufatto.

Non sono ammesse etichette recanti taglie corrette.

CAPO V – MODALITA' DI COLLAUDO

Il collaudo dovrà accertare, in particolare, che:

- le cuciture siano eseguite con l'impiego del filato prescritto;
- le cuciture dovranno presentarsi regolari (anche sul rovescio del guanto) e non saranno tollerate cuciture sinuose e debordanti;
- i bordi di tranciatura dovranno essere regolarmente rifilati e tali da non presentare dentellature e sinuosità specialmente alle punte delle dita;
- le taglie siano quelle prescritte e, pertanto, lo sviluppo del guanto abbia le dimensioni previste.

CAPO VI – IMBALLAGGIO

Ciascun paio di guanti deve essere immesso in un sacchetto di polietilene di spessore e di dimensioni adeguate, con un lato aperto che sarà ripiegato su se stesso e fermato al centro mediante un tratto di nastro adesivo, in modo da non risultare ermeticamente chiuso.

Su ciascun sacchetto dovrà essere stampigliato un bollino con le seguenti indicazioni:

- denominazione e taglia del manufatto contenuto;
- la denominazione della Ditta fornitrice;
- la sigla E.I. o M.M. o A.M., a seconda della F.A. richiedente;
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- il numero di identificazione NATO;
- il numero progressivo del manufatto.

In alternativa, i suddetti dati possono essere riprodotti su un talloncino di carta o cartoncino, da inserire nel sacchetto di polietilene, al di sopra dei guanti contenuti, in modo che le diciture risultino facilmente visibili all'esterno.

I sacchetti contenenti manufatti della stessa taglia saranno immessi, a loro volta, in casse di cartone ondulato, di adeguate dimensioni, contenenti ciascuna n. 50 paia di guanti della stessa taglia.

Il cartone ondulato delle casse deve avere i seguenti requisiti principali:

- tipo: a doppia onda;
- grammatura: (UNI EN 536): g/m² 600 o più con la tolleranza del 5% in meno;
- resistenza allo scoppio: (UNI 6443): non inferiore a 980 KPa.

La chiusura delle casse deve essere completata con l'applicazione su tutti i lembi liberi di un nastro adesivo alto non meno di cm 5.

Su ciascuna cassa devono essere riportate, all'esterno e lateralmente, a caratteri ben leggibili, le seguenti indicazioni:

- denominazione, quantità e taglia dei manufatti contenuti;
- la denominazione della Ditta fornitrice;
- la sigla E.I. o M.M. o A.M., a seconda della F.A. richiedente;
- gli estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- il numero di identificazione NATO;
- la numerazione progressiva 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.
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

SEGUONO:

ALLEGATO 1: “Scheda Tecnica” relativa al “tessuto in poliammide laminato ;

ALLEGATO 2: “Scheda Tecnica” relativa al “tessuto in microfibra”.

ALLEGATO 1**TESSUTO DI POLIAMMIDE LAMINATO NERO**

TESSUTO ESTERNO		NORME DI RIFERIMENTO
Materia prima	100 % Poliammide 6.6	UNI 8025 L.883/73 – L. 669/86
Titolo	- ordito Dtex $79 \pm 5\%$ - trama Dtex $200 \pm 5\%$ o $360 \pm 5\%$ o altro titolo equivalente	
Riduzione	- ordito: 42 ± 1 fili - trama : 20 – 26 fili	UNI EN 1049
Armatura	Tela	UNI 8099
LAMINA		
Materia prima	Membrana impermeabile traspirante	
TESSUTO DI SUPPORTO		
Materia prima	Poliammide o poliestere	UNI 8025 L.883/73 – L. 669/86
Intreccio	Maglina	
TESSUTO LAMINATO FINALE		
Peso g/m ²	g $205 \pm 10\%$	UNI EN ISO 12127
Resistenza a trazione	- ordito: ≥ 600 N - trama: ≥ 440 N	UNI EN ISO 13934
Resistenza a lacerazione	- ordito: ≥ 150 N - trama: ≥ 140 N	UNI 4818/9
Resistenza alla bagnatura	Non inferiore ISO 4 = 90	UNI EN 24920
Tenuta all'acqua a pressione idrostatica crescente (colonna d'acqua cm 200)	- tal quale: nessun imperlinamento o gocciolamento; - dopo n. 5 lavaggi a secco: resiste; - dopo n. 10 lavaggi a 60 ° C: resiste	UNI EN 20811
Permeabilità al vapor d'acqua	≥ 700 g/m ² in 24 ore	UNI 4818/26a
Variazioni dimensionali bagnatura a freddo	Ordito e Trama: max 2%	UNI 9294/5
Colore	Nero	UNI 9270

Solidità della tinta	Alla luce del giorno od allo xenotest con lampada ad arco allo xeno: \geq all'indice 6/7 della scala dei blu	UNI EN ISO 105 B01 UNI EN ISO 105 B02
Solidità del colore	<ul style="list-style-type: none"> - agli acidi: degradazione \geq 4; - agli alcali: degradazione \geq 4; - al sudore: degradazione e scarico \geq 4; - allo sfregamento a secco e umido: scarico \geq 2; - al lavaggio a 40°: degradazione e scarico \geq 4; - al lavaggio a secco: degradazione e scarico \geq 4; - ai solventi organici: degradazione e scarico \geq 4. 	UNI EN ISO 105 E05 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN ISO 105 X 12 UNI EN ISO 105 C01 UNI EN ISO 105 D01 UNI EN ISO 105 X05
Riflettanza all'infrarosso	0% - 20% \pm 10%	Letture da 800 a 1.100 nanometri (misurato con luce D 65 angolo 10°)

ALLEGATO 2**TESSUTO MICROFIBRA NERO**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI RIFERIMENTO
Materia prima	Microfibra di nylon coagulata con poliuretano	UNI 8025 L.883/73 – L. 669/86
Spessore in mm	0,8 \pm 0,1	
Resistenza allo strappo – direzione longitudinale	\geq 30 N	EN 344 – 1 ISO 4674 Metodo A2.
Resistenza allo strappo – direzione trasversale	\geq 27 N	EN 344 – 1 ISO 4674 Metodo A2.
Resistenza all'abrasione – prova a secco- dopo 25.600 giri	Le provette manifestano leggere formazioni di pills	EN 344 – 1
Resistenza all'abrasione – prova a umido- dopo 12.800 giri	Le provette manifestano leggere formazioni di pills	EN 344 – 1
Resistenza all'abrasione	Dopo 100 cicli di prova la superficie delle provette non manifesta alcun foro	UNI EN 388
Solidità del colore allo sfregamento	Feltrino asciutto: 10 cicli di sfregamento; Valutazione indice: 2-3. Feltrino bagnato: 10 cicli di sfregamento; Valutazione indice 2	UNI EN ISO 105 X12
Solidità del colore all'acqua	Degradazione colore: 4 Scarico su acetato: 4-5; Scarico su nylon 6.6: 2-3; Scarico su cotone: 4-5; Scarico su poliestere: 3-4; Scarico su acrilico: 4; Scarico su lana: 4.	UNI EN ISO 105 E01
Solidità del colore al sudore acido	Degradazione colore: 4 Scarico su acetato: 4-5; Scarico su nylon 6.6: 3-4; Scarico su cotone: 4-5; Scarico su poliestere: 4; Scarico su acrilico: 4-5; Scarico su lana: 4-5.	UNI EN ISO 105 E04
Solidità del colore al sudore alcalino	Degradazione colore: 4 Scarico su acetato: 4-5; Scarico su nylon 6.6: 1-2; Scarico su cotone: 3; Scarico su poliestere: 2; Scarico su acrilico: 2; Scarico su lana: 3.	UNI EN ISO 105 E04
Colore, aspetto e mano	Come da campione ufficiale	UNI 9270