



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° 1283/UI-VEST

**CONTENITORE MULTIUSO TIPO DESERTICO –
MODELLO 2004**

Dispaccio n° 2/1/838/COM del 30 marzo 2004

**LA PRESENTE SPECIFICA TECNICA
E' STATA OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:**

1. Aggiornamento n° 1 in data 8 gennaio 2007

ALLEGATO 1:

la seguente riga della Tabella:

Materia prima (composizione fibrosa)	ordito: fibra poliammidica, a filo continuo, ad alta tenacità ($\geq 5,5$ cN/tex); trama: fibra poliammidica, a filo continuo, testurizzato ad aria, opaco.		L. n. 883 del 26.11.73 e L. n. 669 del 4.10.86 Direttiva 6/73/CE (D.M. 31.1.74 e D.M. 4.3.91)
---	---	--	--

è così sostituita:

Materia prima (composizione fibrosa)	ordito: fibra poliammidica, a filo continuo, ad alta tenacità ($\geq 5,6$ cN/dtex); trama: fibra poliammidica, a filo continuo, testurizzato ad aria, opaco.		L. n. 883 del 26.11.73 e L. n. 669 del 4.10.86 Direttiva 6/73/CE (D.M. 31.1.74 e D.M. 4.3.91)
---	--	--	--

IL DIRETTORE GENERALE

F.TO

CAPO I – GENERALITA'

Il contenitore multiuso deve essere realizzato secondo le prescrizioni di cui al successivo **Capo II** e con i tessuti e gli accessori in possesso dei requisiti di cui al **Capo III**.

Il tessuto del contenitore, unitamente ai nastri, deve essere trattato all'infrarosso con valori di remissione all'I.R. conformi a quelli specificati nella scheda tecnica allegata e nei relativi requisiti tecnici di cui al Capo III.

CAPO II – DESCRIZIONE

Il manufatto è costituito da un contenitore realizzato con tessuto in fibra poliammidica di colore ocre I.R. (di cui all'ALLEGATO N.1), a forma di parallelepipedo, avente le dimensioni (chiuso) di cm 24 circa (altezza), cm 15,5 circa (profondità massima) e cm 24 circa (larghezza).

Si compone di:

- una parte anteriore;
- una parte posteriore;
- una fascia laterale che costituisce anche il fondo;
- una manica interna;
- un coperchio;
- una serie di tratti di nastro, applicati come di seguito descritto;
- accessori vari.

La parte anteriore e la parte posteriore sono ciascuna costituite da un tratto di tessuto sagomato come da campione di forma trapezoidale di cm 22 ca. (larghezza misurata sul bordo superiore), cm 26 ca. (larghezza misurata sotto il nastro da cm 5 di altezza) e cm 25,5 ca. (altezza presa al centro). La base inferiore è arrotondata agli angoli.

La fascia laterale è costituita da un tratto di tessuto sagomato come da campione, che forma i fianchi ed il fondo del contenitore ed è unita a cm 0,8 circa dai rispettivi orli, alla parte anteriore e posteriore con cucitura semplice; la larghezza varia da cm 7 circa alla sommità dei fianchi fino a cm 15,5 circa al centro del fondo; l'altezza è di cm 69 circa.

La manica interna è costituita da un tratto di tessuto in poliammide resinato colore ocre (di cui all'ALLEGATO N.2) sagomato come da campione, con i lati minori uniti, finito di cm 59 (larghezza) x 25 (altezza) e con il lato superiore unito, con cucitura perimetrale e bordato con nastro da cm 2 di altezza, alla bocca del contenitore multiuso.

Il coperchio è costituito da un tratto di tessuto, sagomato come da campione, che forma la chiusura del contenitore, di cm 33 ca. di larghezza (la parte più ampia) x cm 23,5 ca. di altezza (misurata al centro). Il coperchio è rifinito perimetralmente da un nastro per bordatura di cm 2 di altezza ed è unito alla parte posteriore con una doppia cucitura lunga cm 21,5 ca. Infine in prossimità della fine di detta cucitura, ai lati, sono praticate due riprese verticali da cm 4 ca.

Il contenitore presenta inoltre i seguenti nastri piatti di tessuto in fibra poliammidica ocre I.R. ed accessori:

- sul coperchio sono applicati due tratti di nastro piatto alti cm 2,5 e lunghi finiti cm 15,5 circa applicati verticalmente a partire dal punto di unione del coperchio alla parte posteriore del contenitore ed a cm 2 ca. dal punto di unione con la fascia laterale. I nastri, fissati per mezzo di una cucitura perimetrale, terminano con un ripiegò, fermato da una cucitura a quadrato (di cm 2 ca.) e croce, formando un'asola al cui interno è

alloggiata una fibbia dentata di colore ocra I.R. a tre luci in resina sintetica (nylon), in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.

Al di sotto di questi due nastri, a cm 5 ca. dal punto di unione del coperchio alla parte posteriore, è applicato orizzontalmente un nastro da cm 2,5 e lungo cm 23 ca. con funzione di maniglia.

- Lungo i fianchi e la parte posteriore del contenitore, a cm 6,5 ca. dal fondo, è applicato un tratto di nastro piatto da cm 5 lungo cm 53 circa, fermato come rilevabile dal campione ufficiale, da una serie di doppie cuciture rettangolari (rettangolo interno cm 3 x 3,5 ca. e rettangolo esterno cm 4 x 4,5 ca.), poste due nella parte posteriore e due per ciascun fianco. Le predette cuciture sono rinforzate da robuste travettature.

Tali cuciture formano una serie di asole, nella posizione ed ampiezza rilevabile dal campione ufficiale, in particolare tre nella parte posteriore (due ai lati da cm 7,5 ca. ed una centrale da cm 3 ca.) ed una per ciascun fianco (da cm 4,5 ca.)

Nelle due asole posteriori, posizionate ai lati, è inserito un gancio in metallo brunito in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III.

Al di sopra del citato nastro da cm 5 ed in posizione centrale è applicata, come da campione, una targhetta portanome rettangolare, finita di cm 10,5 x 6,5 ca., in PVC rifinita sui tre lati visibili da un nastro per bordatura da cm 2.

All'altezza del lato superiore della targhetta portanome ed a cm 4 ca. da ciascun fianco, sono applicati due tratti di nastro piatto da cm 2 x 7 ca. di lunghezza che, addoppiati e con le estremità termosaldate, sono cuciti al corpo con cuciture a quadrato e croce (da cm 2 ca.). L'estremità superiore è libera e forma un'asola nella quale è inserito un anello semicircolare di colore ocra I.R. in resina sintetica (nylon) con luce da cm 2 ca.

Inferiormente ed al di sotto del sopradescritto nastro da cm 5, a cm 7 ca. da ciascun fianco, sono applicati (fermati da robuste travettature) due tratti di nastro piatto da cm 2,5 x 56 ca. di lunghezza, con le estremità termosaldate. Inoltre, per contenere questi due nastri, sono applicati, formando un anello, come da campione, due tratti di nastro velcro complessivi di cm 13 x 2 ca. (maschio + femmina), che sono fermati al corpo con cucitura a quadrato e croce (da cm 2 ca.) in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.

- Sul fondo, a cm 4 ca. da ciascun fianco ed a cm 7,5 ca. dal davanti, sono applicati due "occhielli" a vela con ranella in metallo brunito, in possesso dei requisiti di cui al CAPO III.
- Sul davanti sono applicati, a cm 4 ca. da ciascun fianco ed a cm 5,5 ca. dal fondo, due tratti di nastro da cm 2,5 e lunghi finiti cm 35 ca. I nastri sono fermati alla parte davanti del contenitore con cuciture a quadrato e croce (da cm 2 ca.) ed hanno le due estremità:
 - quella inferiore (ripiegata su se stessa per cm 4,5 ca.) che reca una fibbia dentata a tre luci di colore ocra I.R. in resina sintetica (nylon) in possesso dei requisiti di cui al CAPO III;
 - quella superiore (termosaldata) che si inserisce nella fibbia a tre luci posta sul coperchio per consentire la chiusura del contenitore stesso.

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI E NORME DI COLLAUDO

Per i tessuti, i nastri e gli accessori di seguito 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 26.11.1973 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" e successive varianti.

I metodi di analisi sono quelli fissati dalla Direttiva 96/73/CE (D.M. 31.01.1974 "Metodi di analisi quantitativa di mischie binarie di fibre tessili", D.M. 04.03.1991).

- Tessuto di fibra poliammidica di colore ocra I.R.

Valgono i requisiti della "scheda tecnica" in **ALLEGATO N.1.**

- Tessuto di fibra poliammidica di colore ocra (manica interna)

Valgono i requisiti della "scheda tecnica" in **ALLEGATO N.2.**

- Tessuto PVC trasparente per targhetta portanome

Valgono i requisiti della "scheda tecnica" in **ALLEGATO N.3.**

- Nastri in fibra poliammidica di colore ocra I.R.:

I nastri devono essere realizzati in fibra poliammidica a filo continuo, ad alta tenacità ($\geq 5,6$ cN/dTex) in ordito e in trama.

La prova di remissione ai raggi infrarossi, oltre che sui nastri tal quale, va ripetuta, rispettivamente, su provini prelevati da nastri sottoposti preventivamente:

- a bagno in acqua a temperatura ambiente per 24 ore;
- alla luce artificiale;
- alla prova di usura (5.000 cicli). In alternativa potrà essere utilizzato il Taber (UNI EN ISO 5470-1) o il Martindal (UNI EN ISO 12947-2).

I provini così trattati devono rientrare nelle stesse percentuali di remissione ai raggi infrarossi che si rilevano sul nastro tal quale.

Devono possedere la remissione all'infrarosso conforme ai valori di tolleranza in **ALLEGATO N.4.**

Nastri

REQUISITI	NASTRI PIATTI			Nastro per bordatura
	h cm 2	h cm 2,5	h cm 5	h cm 2
- titoli:				
• ordito fili (1);	dtex 940x1 n.119	dtex940x1 n. 151	dtex940x1 n. 308	dtex 235x1 n. 150
• trama fili a cm(1);	dtex 470x1 n.14	dtex470x1 n. 14	dtex940x1 n. 10	dtex 235x1 n. 13
• legatura fili (1);	dtex 940x1 n.14	dtex940x1 n. 18	//	//
- resistenza a trazione (1);	6500 N	8.500 N	15.000 N	1.400 N
- massa lineare ($\pm 5\%$);	19 g/m	25 g/m	44 g/m	5,2 g/m
- aspetto e rifinitone	c.c.	c.c.	c.c.	c.c.

(1) non meno di.

Solidità della tinta dei nastri

- Alla luce del giorno (UNI EN ISO 105 B01): degradazione non inferiore all'indice 6/7 della scala dei blu. L'A.D, si riserva la facoltà di accertare la solidità della tinta alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno (UNI EN ISO 105 B02). Anche in tal caso la degradazione deve risultare del grado 6/7 della scala dei blu (UNI EN 20105 A02);
- agli acidi (UNI EN ISO 105 E05) ed agli alcali (UNI EN ISO 105 E06): degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A02);
- all'acqua (UNI EN ISO 105 E01) degradazione non inferiore all'indice 4/5 della scala dei grigi (UNI EN 20105 A02).

Filato cucirino

- Materia prima: fibra poliestere 100%;
- titolo: tex 33 x 3;
- resistenza a trazione: superiore a 50 N;
- colore: ocra, in tono con il colore del tessuto del contenitore.

Nastro per apertura a strappo tipo "velcro"

- materia prima: fibra poliammidica;
- armatura del tessuto di supporto: tela;
- altezza: mm 20 ± 2 , comprese cimose da mm 1,5 - 2 per lato;
- massa lineare: non inferiore a g/m $13,5 \pm 5\%$ di cui:
- parte maschio: g/m 6,7 circa;
- parte femmina: g/m 6,8 circa;
- riduzione:
- parte "maschio": costituita da non meno di n° 70 "uncini" monofili in fibra poliammidica di diametro mm 0,20 per cm²;
- parte "femmina": ad "asole" in fibra poliammidica con aspetto come da campione ufficiale;
- colore: ocra;
- solidità della tinta: le stesse prove e gli stessi gradi prescritti per il tessuto (ALLEGATO 1).

ACCESSORI

1) Passanti (ganci) in metallo brunito

- in tre elementi: a) corpo a molla; b) linguetta scorrevole di bloccaggio; c) guaina/fascetta di assemblaggio di "a" e "b";
- materia prima: acciaio C67;
- finitura: brunito nero, come da campione;
- sagoma, caratteristiche e dimensioni: come da campione.

2) Occhielli a vela in metallo brunito con ranella

- materia prima: ottone brunito del tipo OT 63-67;
- spessore mm 1 ca.;
- diametro foro occhielli mm 7 ca.;
- diametro ranella: mm 8 ca.;
- brunitura come da campione;
- sagoma, rifinitura e caratteristiche: come da campione.

3) fibbie dentate a tre luci

- foggia e dimensioni: come da campione ufficiale;

- materia prima: fibra poliammidica (nylon 6.6);
 - lavorazione: stampaggio a caldo;
 - colore: ocra I.R. in tono con il colore dei nastri;
 - solidità della tinta: gli stessi gradi di solidità previsti per i nastri;
 - consistenza e rifinitura: come da campione ufficiale.
 - devono resistere alle basse ed alle alte temperature: nessuna alterazione rispetto a quella iniziale dopo la permanenza in stufa termostata a 80 °C ed in frigorifero a -40 °C per la durata di quattro ore.
- 4) semianelli a "D"
- foggia e dimensioni: come da campione ufficiale;
 - materia prima: fibra poliammidica (nylon 6.6);
 - lavorazione: stampaggio a caldo;
 - colore: ocra I.R. in tono con il colore dei nastri;
 - solidità della tinta: gli stessi gradi di solidità previsti per i nastri;
 - consistenza e rifinitura: come da campione ufficiale.
 - devono resistere alle basse ed alle alte temperature: nessuna alterazione rispetto a quella iniziale dopo la permanenza in stufa termostata a 80 °C ed in frigorifero a -40 °C per la durata di quattro ore.

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 e resistenza.

CAPO IV – PRESCRIZIONI VARIE (TOLLERANZE)

Sono ammesse le seguenti tolleranze:

- per le dimensioni: 1% in più o in meno fino ad un massimo di cm 1;
- per i nastri: lievi difetti di tessitura (nodi, falli e/o altre irregolarità) e per gli accessori, lievi difetti di lavorazione e/o rifinitura, limitatamente al 5% della partita, purché di entità tale da non alterarne estetica o funzionalità;
- per gli accessori (fibbie e simili): lievi differenze nella sagoma, nelle dimensioni e nelle caratteristiche tecniche purché di pari estetica e funzionalità.

Tutte le cuciture devono essere realizzate con il filato prescritto, con passo corrispondente a quello del campione ed esenti da irregolarità, quali punti saltati, arricciature, nodi, andamenti sinuosi e simili.

Tutte le estremità libere dei nastri, ove non sia diversamente prescritto, devono essere termofissate, ripiegate e travettate.

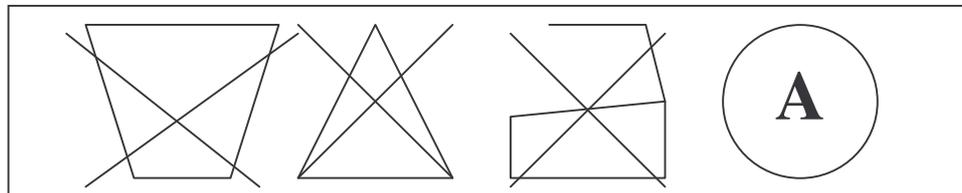
CAPO V – ETICHETTATURA

All'interno di ciascun contenitore, in posizione facilmente rilevabile, deve essere applicata mediante cucitura perimetrale, una etichetta di tessuto, di dimensioni adeguate, sulla quale dovranno essere riportate a stampa, con inchiostro indelebile, le seguenti indicazioni:

- indicazione della F.A. interessata (ESERCITO ITALIANO o sigla "E.I.", MARINA MILITARE o sigla "M.M.", AERONAUTICA MILITARE o sigla "A.M.");
 - nominativo della ditta fornitrice;
 - estremi del contratto di fornitura (numero e data);
 - numero di identificazione NATO;
 - numero progressivo di produzione del manufatto.

La suddetta etichetta deve essere fissata, all'atto della confezione, ad una delle cuciture principali del corpo del manufatto, in maniera da risultare non asportabile in sede di normale impiego del manufatto.

Sulla stessa etichetta oppure su un'altra etichetta analoga, applicata con le stesse modalità accanto alla prima, devono essere riportati i seguenti segni grafici previsti dalla norma UNI 23758 per l'etichettatura di manutenzione:



CAPO VI – IMBALLAGGIO

Il contenitore multiuso con i nastri/passanti, opportunamente chiusi e regolarmente fissati, devono essere immessi in un sacchetto di plastica trasparente di adeguata robustezza e capacità, chiuso da un tratto di nastro adesivo.

All'interno di ciascun contenitore deve essere inserito, in modo che risulti leggibile dall'esterno, un tagliandino di carta recante le stesse indicazioni sopra prescritte per le etichette di tessuto.

I sacchetti così confezionati, devono essere a loro volta immessi, in ragione di n. 50 "contenitori" in una cassa di cartone ondulato avente i seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN 536): g/m^2 630 \pm 5%;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 980 kPa

La cassa di cartone ondulato deve essere chiusa lungo tutti i lati aperti con nastro adesivo alto non meno di cm. 5.

All'esterno di ciascuna cassa dovranno essere stampate, in caratteri indelebili, le seguenti indicazioni:

- sigla E.I. o M.M. o A.M. a seconda della F.A. per cui viene eseguita la fornitura;
- denominazione e quantitativo dei manufatti contenuti;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di codificazione Standard NATO;

- “range” dei numeri progressivi dei manufatti contenuti.

CAPO VII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Per tutto quanto non precisato nelle presenti specifiche tecniche si fa riferimento al campione ufficiale di:

- contenitore multiuso di colore verde I.R. NATO relativamente alla foggia, alle modalità costruttive ed all'impiego delle materie prime ed accessori;
- contenitore multiuso di colore ocra I.R. esclusivamente per il colore.

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 N. 1 scheda tecnica relativa al tessuto in fibra poliammidica di colore ocra I.R. .
- ALLEGATO N. 2 scheda tecnica relativa al tessuto in fibra poliammidica di colore ocra.
- ALLEGATO N. 3 scheda tecnica del tessuto trasparente PVC per targhetta portanome.
- ALLEGATO N. 4 scheda tecnica relativa ai fattori di riflessione spettrale.

ALLEGATO N. 1

Scheda Tecnica relativa al:

**“TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA DI COLORE OCRA I.R.
DEL CONTENITORE MULTIUSO”**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima (composizione fibrosa)	<ul style="list-style-type: none"> - ordito: f. poliammidica, a filo continuo, ad alta tenacità ($\geq 5,6$ cN/dtex); - trama: f. poliammidica, a filo continuo, testurizzato ad aria, opaco. 	L n. 883 del 26.11.73 e L. n. 669 del 4.10.86	D.M. 31.1.74 e D.M. 4.3.91
Filati	Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale		Raffronto con il tessuto del campione ufficiale
Titolo filati	<ul style="list-style-type: none"> - ordito: dtex 470 x 1 - trama: dtex 1000 x 1 		UNI 4783 – 4784 – 9275 – UNI EN ISO 2060
Massa areica tessuto grezzo	g/m ² 250	$\pm 3\%$	UNI EN ISO 12127
Armatura	Tela		UNI 8099
Riduzione	<ul style="list-style-type: none"> - ordito: n. 24 fili a cm - trama: n. 14 fili a cm 	± 1 filo	UNI EN 1049
Forza a rottura	<ul style="list-style-type: none"> - ordito: ≥ 2900 N - trama: ≥ 2300 N 	E' ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7 % purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso.	UNI EN ISO 13934 Le prove di trazione vanno effettuate su provini di tessuto di cm 5 x 20 (distanza utile tra i morsetti)
Resinatura ed idrorepellenza	g/m ² 50		Prova di adesività della resinatura: vds. nota in calce alla presente scheda (*)
Tenuta all'acqua a pressione idrostatica costante con il metodo della sacca	Nel corso della prova la superficie esterna della sacca deve conservarsi asciutta o dare luogo ad imperlinamenti e/o gocciolamenti che, prima della fine della prova stessa, devono stagnarsi (interrompersi)		UNI 5124 Altezza dell'acqua contenuta nella sacca cm 20
Resistenza alla bagnatura superficiale (metodo dello spruzzo)	Al termine della prova la superficie esposta non deve presentare alcuna bagnatura, ma solo piccole goccioline aderenti alla superficie esposta.		UNI EN 24920
Colore	Ocra I.R.		Raffronto visivo con il campione di contenitore multiuso

Solidità della tinta	<ul style="list-style-type: none"> - alla luce del giorno: degradazione \geq all'indice 6/7 della scala dei blu. L'A.D. si riserva la facoltà di effettuare, in alternativa, la prova di solidità della tinta alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno. Anche in tal caso la degrad. deve risultare \geq all'indice 6/7 della scala dei blu. - agli acidi: degradazione \geq allo indice 4/5 della scala dei grigi; - agli alcali: degradazione \geq allo indice 4/5 della scala dei grigi; - all'acqua: degradazione \geq allo indice 4/5 della scala dei grigi; 	<p>UNI EN ISO 105 B01</p> <p>UNI EN ISO 105 B02</p> <p>UNI EN ISO 105 E05 UNI EN 20105A02 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105A02 UNI EN ISO 105 E01 UNI EN 20105A02</p>
Remissione raggi all'infrarosso	Vedi ALLEGATO N. 4	
Mano, aspetto e rifinitura	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito nonché esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura al campione ufficiale.	<p>UNI 9270</p> <p>Raffronto con il campione ufficiale</p>

NOTA (*): PROVA DI ADESIVITA' DELLA RESINATURA

Va eseguita per la verifica dell'adesività della resinatura sia sul diritto sia sul rovescio del tessuto.

Un provino di tessuto, delle dimensioni di cm 20 x 20, ripiegato in quattro parti, viene posto in una stufa tra due lastre di vetro di mm 3 circa di spessore e di superficie tale da ricoprire il provino ripiegato del tessuto, sotto un peso di Kg 2. La durata della prova è di 30 minuti durante i quali la stufa deve essere mantenuta alla temperatura di $85^{\circ} \text{C} \pm 2^{\circ}$.

Al termine della prova, si estrae il provino di tessuto, si lascia raffreddare per 5 minuti a temperatura ambiente e poi si spiega lentamente osservando il provino stesso. Il tessuto non dovrà risultare appiccicoso. E' ammessa solo una lieve spellatura della resinatura.

ALLEGATO N. 2

Scheda Tecnica relativa al:

**“TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA DI COLORE OCRA
DEL CONTENITORE MULTIUSO”**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima (composizione fibrosa)	Fibra poliammidica 100%	L n. 883 del 26.11.73 e L. n. 669 del 4.10.86	D.M. 31.1.74 e D.M. 4.3.91
Filati	Regolari, uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale. Filati ad alta tenacità.		Raffronto con il tessuto del campione ufficiale
Titolo filati	Ordito e trama: 228 dTex (39 +/- 40 Nm)		UNI 4783 – 4784 – 9275 – UNI EN ISO 2060
Massa areica	g/m ² 125 (compresa resinatura che non deve superare il 10% del peso finito)	± 3%	UNI EN ISO 12127
Armatura	Tela		UNI 8099
Riduzione	- ordito: n. 27 fili a cm - trama: n. 25 fili a cm	± 1 filo	UNI EN 1049
Forza a rottura	- ordito: ≥ 1275 N - trama: ≥ 1030 N	E' ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7 % purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso.	UNI EN ISO 13934 Le prove di trazione vanno effettuate su provini di tessuto di cm 5 x 20 (distanza utile tra i morsetti), ambientati secondo la UNI EN 20139
Allungamento a rottura	- ordito: ≥ 42%; - trama: ≥ 39%.		
Resinatura	Il tessuto deve essere resinato con resina poliuretanica. Il quantitativo di resina sul tessuto non deve essere superiore al 10% sul peso totale a m ² .		Prova di adesività della resinatura: vds. nota in calce alla presente scheda (*)
Tenuta all'acqua a pressione idrostatica costante con il metodo della sacca	Nel corso della prova la superficie esterna della sacca deve conservarsi asciutta o dare luogo ad imperlinamenti e/o gocciolamenti che, prima della fine della prova stessa, devono stagnarsi (interrompersi)		UNI 5124 Altezza dell'acqua contenuta nella sacca cm 20
Resistenza alla bagnatura superficiale (metodo dello spruzzo)	Al termine della prova la superficie esposta non deve presentare alcuna bagnatura, ma solo piccole goccioline aderenti alla superficie esposta.		UNI EN 24920
Colore	Ocra.		Raffronto visivo con il campione di contenitore multiuso

Solidità della tinta	<ul style="list-style-type: none"> - alla luce del giorno: degradazione \geq all'indice 6/7 della scala dei blu. L'A.D. si riserva la facoltà di effettuare, in alternativa, la prova di solidità della tinta alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno. Anche in tal caso la degrad. deve risultare \geq all'indice 6/7 della scala dei blu. - agli acidi: degradazione \geq allo indice 4/5 della scala dei grigi; - agli alcali: degradazione \geq allo indice 4/5 della scala dei grigi; - all'acqua: degradazione \geq allo indice 4/5 della scala dei grigi; 	<p>UNI EN ISO 105 B01</p> <p>UNI EN ISO 105 B02</p> <p>UNI EN ISO 105 E05 UNI EN 20105A02 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105A02 UNI EN ISO 105 E01 UNI EN 20105A02</p>
Mano, aspetto e rifinitura	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito nonché esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinitura al campione ufficiale.	<p>UNI 9270</p> <p>Raffronto con il campione ufficiale</p>

NOTA (*): PROVA DI ADESIVITA' DELLA RESINATURA

Va eseguita sul rovescio del tessuto.

Un provino di tessuto, delle dimensioni di cm 20 x 20, ripiegato in quattro parti, con la parte resinata all'interno, viene posto in una stufa tra due lastre di vetro di mm 3 circa di spessore e di superficie tale da ricoprire il provino ripiegato del tessuto, sotto un peso di Kg 2. La durata della prova è di 30 minuti durante i quali la stufa deve essere mantenuta alla temperatura di $85^{\circ} \text{C} \pm 2^{\circ}$.

Al termine della prova, si estrae il provino di tessuto, si lascia raffreddare per 5 minuti a temperatura ambiente e poi si spiega lentamente osservando il provino stesso. Il tessuto non dovrà risultare appiccicoso. E' ammessa solo una lieve spellatura della resinatura.

ALLEGATO N. 3

Scheda Tecnica relativa al:

“FOGLIO PVC TRASPARENTE PER TARGHETTA PORTANOME”

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE		NORME DI COLLAUDO
Materia prima	PVC			
Peso (g/m ²)	260	± 20		UNI 4818/3 ED.1992
Spessore mm	0,21	± 0,01		DIN 53353
Resistenza alla trazione	DaN 220	L ≥ 34,0	T ≥ 30,0	UNI 4818/6
Allungamento a rottura	200%	L ≥ 230,0	T ≥ 230,0	UNI 4818/6
Modulo al 15 % di allungamento	DaN	L ≤ 7,8	T ≤ 7	*

- Dimensione provino: 350 x 50 mm
- Distanza morsetti: 100 mm
- Velocità dinamometro: 50 mm/min

ALLEGATO N.4

Scheda Tecnica relativa ai:

“FATTORI DI RIFLESSIONE SPETTRALE”

Per quanto riguarda i valori di remissione I.R. valgono i requisiti sotto riportati.

La curva di riferimento ed i range di tolleranza saranno ricavati dalle formule seguenti:

A1 da 750 a 1200 nm $y = 0,0153x + 47,9$

A2 da 1200 a 2080 nm $y = -0,0072x + 74,948$

A3 da 2080 a 2500 nm $y = -0,0533x + 171,48$

B2 da 750 a 1200 nm $y = 0,0153x + 27,91$

B2 da 1200 a 1300 nm $y = 45$

B3 da 1300 a 1500 nm $y = 39$

B4 da 1500 a 1750 nm $y = 45$

B5 da 1750 a 2095 nm $y = 26$

B6 da 2100 a 2500 nm $y = -0,0533x + 151,48$

