



Ministero della Difesa

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

Specifica Tecnica n° 1426/A-VEST

**TARGHETTA PORTANOME-DISTINTIVO DI
NAZIONALITA' PER UNIFORMI DI SERVIZIO ED
ORDINARIA DEL PERSONALE MILITARE
DELL'A.M. – MODELLO 2013**

Dispaccio M_D GCOM 0021207 del 01 AGO 2013

CAPO I – DESCRIZIONE

La targhetta di forma rettangolare è realizzata in materiale plastico antiurto stratificato di colore bianco bilaminato con materiale plastico di colore blu a finitura lucida come da campione di riferimento ed avente le seguenti dimensioni:

- lunghezza mm 81 ± 1 ;
- larghezza mm 16 ± 1 ;
- spessore mm $3 \pm 0,3$;
- smusso mm $1 \times 45^\circ$ circa.

La lamina blu della targhetta deve poter essere incisa mediante pantografo in modo che risulti in evidenza il sottostante fondo bianco. Il contorno della parte anteriore è smussato a 45° circa.

Sulla lamina anteriore, all'estremità sinistra, per la lunghezza di mm 15 circa, sono riportati, mediante procedimento serigrafico e successiva protezione della superficie con pellicola trasparente, i colori della bandiera nazionale.

Sul retro della targhetta è applicata mediante procedimento ad ultrasuoni o altro idoneo procedimento a caldo – con esclusione tassativa di impiego di collanti – una piastrina in ottone delle dimensioni di mm 55×4 circa e spessore di mm 0,8 circa.

Sulla piastrina sono praticati tre fori del \varnothing di mm 1,5 circa e sulla faccia esterna sono, inoltre, saldati due spilli distanti tra loro circa mm 45, come da campione di riferimento. Ad ogni spillo deve essere applicato un fermo a morsetto.

La targhetta è dotata di un supporto plastico di colore azzurro, ricavato da un foglio di PVC stampato dello spessore di 0,25 mm circa; le altre dimensioni sono corrispondenti a quelle della targhetta.

Sul supporto sono praticati due fori per consentire il passaggio degli spilli.

Gli spilli, ciascuno lungo 8 – 8,5 mm, hanno l'estremità ben appuntita e sono ricavati da filo di ottone del \varnothing di mm 1,2 – 1,25 ed atti, comunque, a ricevere il fermo a morsetto.

Sul gambo dello spillo, a partire da mm 2,0 circa dalla punta, sono praticate tre incisioni circolari distanti tra loro circa mm 0,5 e di adeguata profondità, per consentire il bloccaggio del morsetto.

Il fermo a morsetto è formato da un fondello, da una molletta e da un ponticello ricavati da una lamina di ottone dello spessore di mm 0,3 circa:

- **il fondello:**

è formato da un dischetto il cui bordo è rialzato e ripiegato in dentro in modo da riunire saldamente tra loro le tre parti componenti il fermo a morsetto.

Al centro presenta un foro ed all'esterno quattro coppie di rialzi sagomati come da campione di riferimento. Le dimensioni sono:

- spessore: mm 0,3 circa;
 - diametro escluso il bordo rialzato: mm 12 - 12,5;
 - altezza del bordo rialzato: mm 1,3 - 1,5;
 - diametro del foro: mm 1,25 – 1,35.
- **la molletta:** è ottenuta da un dischetto intagliato in modo da formare due alette opportunamente sagomate ed incastrate tra di loro. Le appendici esterne delle due alette sono rialzate per rendere possibile la presa con le dita. Al centro del punto di contatto delle alette fra loro, è ricavato un foro il cui diametro si allarga quando si stringono contemporaneamente con le dita le appendici rialzate. Le dimensioni della molletta sono:
- spessore del dischetto: mm 0,3 circa;
 - diametro del dischetto: mm 11,5 - 12;
 - diametro del foro centrale: mm 1 - 1,2.
- **il ponticello:** è formato da un arco sovrastante con cerchietto ottenuto in un unico pezzo da una lamina dello spessore di mm 0,3 circa; le sue dimensioni sono:
- diametro esterno del cerchietto: mm 11,5 - 12;
 - altezza del ponticello finito: mm 5 - 5,5.

Il fermo del morsetto finito è alto circa mm 6. Esso deve essere di adeguata resistenza e robustezza. Ciascun fermo deve adattarsi esattamente al relativo spillo e non deve sganciarsi se non facendo pressione sulle alette della molletta. Il fermo, quando è applicato, deve avere il piano del fondello in posizione normale allo spillo. La piastrina, gli spilli ed i morsetti sono nichelati lucidi.

CAPO II – MATERIE PRIME

La targhetta è realizzata in lega di **ABS** (acrilonitrile – butadiene - stirene) **PVC** autoestinguento non gocciolante.

Il suddetto materiale plastico antiurto deve essere tale da consentire incisioni nitide e con bordi netti da effettuare con pantografo sulla lamina blu; in particolare sotto l'azione della fresa del pantografo, nella zona circostante a quella incisa della lamina blu, non devono rilevarsi sgretolature, screpolature, né distacchi di detta lamina blu dal supporto bianco.

Il materiale deve essere tale da non riportare graffiature in bianco se viene superficialmente inciso con uno spillo o altro materiale rigido graffiante.

La piastrina, gli spilli ed i morsetti sono realizzati:

Requisiti	Prescrizioni	Norma di riferimento
ottone di lega di rame oppure lega di rame	P-Cu-Zn 37 P-Cu-Zn 33	UNI EN 1652

Limitatamente alla molletta del morsetto può essere impiegato una:

Requisiti	Prescrizioni	Norma di riferimento
Lamina di lega di rame – bronzi binari allo stagno	Cu-Sn 8	UNI EN 12165

Sono ammessi, per ciascun tipo di lega di cui sopra, impurità nei limiti tollerati dalle rispettive tabelle UNI.

La targhetta dovrà essere sottoposta all'accertamento delle sottoelencate caratteristiche tecniche:

- densità (g/cm^3): 1,8 – 1,20;
- allungamento a rottura (%) 24 – 26;
- carico alla rottura a trazione Kg/cm^2 450;
- carico di rottura a compressione Kg/cm^2 645;
- resistenza all'urto (metodo ed apparecchio Izod con intaglio) $\text{Kg x cm} / \text{cm}^2$ 13,0 – 15,0;
- punto di rammollimento con metodo ed apparecchio Vicat (1 Kg) 91 °C;
- durezza Rockwell 55.

Limitatamente a piastrina, spilli e morsetti potranno essere utilizzati anche materiali simili, purché in possesso di caratteristiche prestazionali equivalenti e/o migliorative e comunque rispondenti alle specifiche esigenze d'impiego del manufatto, in termini di sostenutezza, robustezza e resistenza. L'utilizzazione di accessori alternativi dovrà comunque essere preventivamente autorizzata dall'A.D. nella fase antecedente l'inizio delle lavorazioni.

CAPO III – NORME DI COLLAUDO

Durante la presente attività dovranno essere accertate:

- la conformità al Campione di riferimento per quanto riguarda foggia, aspetto, particolari di lavorazione, posizionamento degli spilli;
- la resistenza della parte colorata blu, la quale non dovrà subire variazioni di colore o altre alterazioni (screpolature ecc.) all'esposizione alla luce ed agli altri agenti atmosferici per un periodo di otto giorni in estate, dodici in primavera ed autunno e sedici in inverno;
- l'assenza di deformazioni (imbarcamenti, bolle, irregolarità delle superfici ecc.) conseguenti all'applicazione della piastrina di ottone, nonché la perfetta operazione di incisione della lamina blu come sopra esposto.

CAPO IV – IMBALLAGGIO

La targhetta è fornita con i fermi a morsetto ed il supporto plastico già applicati agli spilli. Ogni targhetta è immessa in un sacchetto di PVC trasparente fermato da un punto metallico ovvero termosaldato.

I sacchetti contenenti le targhette sono immessi, in ragione di 100, in scatola di cartone pressato e patinato di adeguata robustezza e misura.

Sulla scatola, in basso devono essere riportate:

- il nominativo della ditta fornitrice;
- denominazione del materiale;
- il numero d'identificazione NATO;
- estremi del contratto di fornitura;
- contiene nr. 100 targhette portanome-distintivi.

Le scatole devono essere immesse, nella misura di 20, in scatoloni di cartone ondulato "triplo" avente i seguenti requisiti ed il cui peso complessivo non dovrà essere superiore a Kg. 20:

- tipo: a due onde;
- peso a m² \geq 900 g, con tolleranza del 5% in meno (UNI EN ISO 536);
- resistenza allo scoppio: \geq 1370 Kpa cm² (UNI EN ISO 2759).

Le scatole devono essere allestite con uno o due pezzi di cartone uniti mediante una o due cuciture fatte negli angoli con punti di lastrina metallica. Il fondo ed il coperchio sono ottenuti piegando verso l'interno i lembi sia nel fondo che nel coperchio; a cassa chiusa, essi devono combaciare. I vuoti, eventualmente lasciati dai lembi delle testate, devono essere colmati da una interfalda avente gli stessi requisiti del cartone. I lembi delle testate e l'interfalda, nel fondo, devono essere incollati a quelli dei fianchi.

La chiusura degli scatoloni deve essere completata con l'applicazione di nastro autoadesivo sufficientemente largo. Su un fianco e su una testata degli scatoloni, devono essere stampigliate a caratteri ben visibili, le seguenti indicazioni:

- la dicitura Aeronautica Militare;
- targhetta portanome-distintivo di nazionalità – mod. 2013;
- estremi del contratto di fornitura;
- ditta fornitrice;
- numero di identificazione NATO;
- contiene nr. 2000 targhette portanome-distintivi.

CAPO V – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

Per tutti i particolari non descritti nelle presenti Specifiche Tecniche si rimanda ai campioni di riferimento relativamente a colore, lucentezza e particolari di realizzazione.

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

Firmato