



Ministero della Difesa

Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali

I Reparto – 2^a Divisione – 1^a Sezione Tecnica

Piazza della Marina, 4 – 00196 Roma

Specifiche Tecniche 1260/UI-VEST

**FONDINA CON ESTENSORE PER PISTOLA
BERETTA MOD. 92 SB, 92 FS E MOD. 34 CAL. 9
CORTO
MODELLO 2004**

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

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le S.T. n° 918/E diramate con dispaccio n° 2/20674 datato 04/09/1995, compreso il riferimento al campione ufficiale.

**LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE
SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:**

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)
--	--	--	--

ALLEGATO 2:

Il grafico annesso ha sostituito quello relativo alla curva verde I.R. NATO.

Aggiornamento n° 2 in data 28 novembre 2016

La denominazione "colore verde I.R. NATO"

è stata sostituita dalla seguente dicitura:

"colore verde I.R.".

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

E' stato introdotto il seguente periodo:

"Inoltre, ciascun manufatto, ai fini dell'esito positivo della verifica di conformità, dovrà essere conforme al disposto di cui all'Allegato 1 del D.M. 22.2.2011 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che indica per ciascuna categoria merceologica – settore tessile i "criteri ambientali minimi".

A tal riguardo la Ditta dovrà dimostrare il rispetto dei suddetti valori/criteri attraverso la presentazione di idonea documentazione tecnica del fabbricante o una relazione di prova di un organismo riconosciuto, quale un laboratorio accreditato, come meglio dettagliato all'interno dei sottoelencati paragrafi di cui al sopra citato Allegato 1 del D.M. in parola:

- paragrafo 5.2.1 "Fibre tessili: Cotone e fibre di cellulosa naturali, limiti di sostanze pericolose" – pesticidi;
- paragrafo 5.2.2 "Coloranti classificati come sensibilizzanti/allergenici, cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione";
- paragrafo 5.2.3 "Arlammine: divieto di utilizzo di determinati coloranti azoici";
- paragrafo 5.2.4 "Ritardanti di fiamma";
- paragrafo 5.2.5 "Pentaclorofenolo (n. CAS 87-86-5) e tetraclorofenoli";
- paragrafo 5.2.6 "Ftalati";
- paragrafo 5.2.7 "Formaldeide";
- paragrafo 5.2.8 "Metalli pesanti estraibili".

CAPO VI – IMBALLAGGIO

L'indicazione "ESERCITO ITALIANO"

è stata sostituita dal nuovo marchio dell'Esercito.

E' stato introdotto il seguente periodo:

"L'imballaggio, ai fini dell'esito positivo della verifica di conformità, dovrà essere conforme ai requisiti/prescrizioni di cui al paragrafo 5.2.9 "Requisiti dell'imballaggio" dell'Allegato 1 del D.M. 22.2.2011 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che indica per ciascuna categoria merceologica – settore tessile i "criteri ambientali minimi". "

E' stato introdotto il seguente paragrafo:

CAPO VII – NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)

conseguentemente

il CAPO VII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

è stato rinominato:

CAPO VIII – RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA.

E' stato sostituito:

l'**ALLEGATO 2** relativo alla nuova curva di riflettanza I.R. del colore verde.

Aggiornamento n° 3 in data 30 maggio 2017

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

E' stato eliminato il seguente periodo:

"Inoltre, ciascun manufatto, ai fini dell'esito positivo della verifica di conformità, dovrà essere conforme al disposto di cui all'Allegato 1 del D.M. 22.2.2011 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che indica per ciascuna categoria merceologica – settore tessile i "criteri ambientali minimi".

A tal riguardo la Ditta dovrà dimostrare il rispetto dei suddetti valori/criteri attraverso la presentazione di idonea documentazione tecnica del fabbricante o una relazione di prova di un organismo riconosciuto, quale un laboratorio accreditato, come meglio dettagliato all'interno dei sottoelencati paragrafi di cui al sopra citato Allegato 1 del D.M. in parola:

- a) paragrafo 5.2.1 "Fibre tessili: Cotone e fibre di cellulosa naturali, limiti di sostanze pericolose" – pesticidi;
- b) paragrafo 5.2.2 "Coloranti classificati come sensibilizzanti/allergenici, cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione";
- c) paragrafo 5.2.3 "Arimmine: divieto di utilizzo di determinati coloranti azoici";
- d) paragrafo 5.2.4 "Ritardanti di fiamma";
- e) paragrafo 5.2.5 "Pentaclorofenolo (n. CAS 87-86-5) e tetraclorofenoli";
- f) paragrafo 5.2.6 "Ftalati";
- g) paragrafo 5.2.7 "Formaldeide";
- h) paragrafo 5.2.8 "Metalli pesanti estraibili".

CAPO VI – IMBALLAGGIO

E' stato eliminato il seguente periodo:

“L'imballaggio, ai fini dell'esito positivo della verifica di conformità, dovrà essere conforme ai requisiti/prescrizioni di cui al paragrafo 5.2.9 “Requisiti dell'imballaggio” dell'Allegato 1 del D.M. 22.2.2011 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, che indica per ciascuna categoria merceologica – settore tessile i “*criteri ambientali minimi*”. ”

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

CAPO I – DESCRIZIONE

1. La fondina per pistola è costituita da un corpo, un coperchio e accessori. Il corpo ed il coperchio sono realizzati con due tratti di tessuto poliammidico di colore verde I.R., sagomati come da campione, che rivestono un tessuto interno espanso a cellule chiuse per imbottitura, in possesso dei requisiti di cui al successivo CAPO III.
2. L'estensore è costituito, come la fondina, da due tratti di tessuto poliammidico di colore verde I.R., sagomati come da campione, che rivestono un tessuto interno espanso a cellule chiuse per imbottitura. Inoltre sono previsti un sistema di applicazione al cinturone ed alla coscia, un supporto per l'aggancio della fondina e accessori vari.
3. Il tessuto di base verde I.R. della fondina e dell' estensore deve avere i requisiti di cui alla scheda in **"Allegato 1"** e unitamente ai nastri deve essere trattato all'infrarosso con valori di remissione all'I.R. conformi a quelli specificati nella scheda tecnica in **"Allegato 2"**.
4. Gli accessori comprendono:
 - a) **per la fondina:**
 - n. 1 fibbia di chiusura in metallo brunito;
 - n. 1 anello a "D" in fibra poliammidica o resina acetica;
 - n. 2 anelli ovali in metallo brunito
 - n. 1 molletta ad incastro in metallo brunito;
 - n. 1 bottone a pressione (parti maschio e femmina) in metallo brunito;
 - n.1 distanziatore in materiale plastico fermato stabilmente alla fondina con dei bottoni fissi;
 - n. 1 mascherina in materiale plastico con feritoie;
 - n. 1 scovolino per pulizia canna della pistola
 - n. 1 tratto di nastro da mm 50;
 - n. 1 tratto di nastro da mm 40;
 - n. 1 elastico da mm 25;
 - n. 1 nastro da mm 25;
 - n. 2 nastri perimetrali per bordatura da mm 22;
 - b) **per l'estensore:**
 - n. 1 fibbia ad incastro rapido (parti maschio e femmina) in materiale plastico;
 - n. 1 mascherina in materiale plastico con feritoie;
 - n. 2 passanti in materiale plastico con feritoie;
 - n. 3 tratti di nastro da mm 50;
 - n. 6 nastri elastici elastici da mm 25;
 - n. 2 nastri perimetrali per bordatura da mm 22;
 - n. 3 tratti di nastro velcro (parti maschio e femmina) da mm 50.

Detti accessori devono essere in possesso dei requisiti di cui al successivo **Capo III**.

CAPO II - DESCRIZIONE

1. **La fondina** presenta un corpo ed un coperchio, sagomati come da campione, formati da due tratti di tessuto, tra i quali è inserito un tessuto interno espanso e rifiniti perimetralmente da un nastro per bordatura di cm 2,2.

Il corpo è internamente rinforzato sul ripiegio con un tratto di nastro da mm 25, fermato da una cucitura perimetrale e con due travettature di cui una al margine superiore lungo il bordo del nastro perimetrale della fondina.

Il nastro, lasciato libero esternamente per cm 4,5 circa, termina con un ripiegio di cm 4 circa nel quale è inserito, in posizione centrale, un bottone a pressione parte femmina che, unendosi con la corrispondente parte maschio (applicata alla mascherina), consente di fermare lo scovolino (di dimensioni e forma come da campione) che si trova inserito in una feritoia della mascherina di seguito descritta.

Esternamente sul corpo della fondina è cucita perimetralmente una mascherina in materiale plastico, sagomata come da campione, le cui feritoie permettono di applicare la fondina sia al lato sinistro che destro dell'operatore.

Una molletta ad incastro in metallo brunito (di dimensioni e forma come da campione) consente di agganciare la fondina al cinturone o all'estensore.

Lateralmente tra i due lembi liberi di tessuto, uniti con cucitura e con robuste travette di fermo, è applicato un distanziatore in materiale plastico che è fissato stabilmente al corpo mediante quattro bottoni (due per facciata).

Al fondo, tra la cucitura di unione dei tratti di tessuto è inserito un tratto di nastro da mm 40, ripiegato a formare una guaina per l'inserimento di un anello ovale in metallo brunito (di altezza cm 4).

Il coperchio della fondina è unito al corpo per mezzo di un anello ovale in metallo brunito (di altezza cm 5) incastrato tra la molletta e la mascherina.

Sulla faccia interna, come da campione, è realizzato il sistema di chiusura con un tratto di nastro di cm 5 di altezza, e lungo finito cm 15,5 circa, le cui estremità terminano una con un nastro di bordatura da cm 2,2 e l'altra con un ripiegio (con doppia travettatura), nel quale è inserito l'anello ovale di altezza cm 5 sopra descritto.

Il predetto nastro di cm 5 è cucito perimetralmente sì da costituire una guaina all'interno della quale scorre un elastico, al quale è cucito nella parte terminale un tratto di nastro da cm 2,5, ripiegato e fermato da due travettature per l'inserimento della fibbia di chiusura con anello a "D". L'altra parte terminale dell'elastico è cucita con travettature di fermo al coperchio.

Infine in posizione interna, all'altezza del ripiegio del coperchio, è cucito, con i bordi inseriti nella bordatura perimetrale, un altro tratto di nastro da cm 4, lungo cm 10,5 circa e fermato con cucitura semplice realizzata su ciascun lato.

2. **L'estensore** comprende un sistema di aggancio al cinturone ed alla coscia unito mediante una fibbia ad incastro, ed un supporto per l'inserimento della fondina:

- a) il sistema di aggancio al cinturone è costituito da un nastro piatto in poliammide di colore verde I.R. altro cm 5 e lungo cm 25 ripiegato e travettato a cm 17 circa dal lato più lungo in modo da formare una guaina per l'alloggiamento di una fibbia a incastro rapido (parte maschio) di altezza da cm 5.

Su tale nastro sono applicati in posizione contrapposta, come rilevabile dal campione ufficiale, due tratti di nastro velcro da cm 5 x 6,5 circa la parte maschio e cm 5 x 7,5 circa la parte femmina, che costituiscono agevole sistema di aggancio al cinturone. Inoltre nel nastro sono inseriti due passanti elastici finiti di cm 10 x 2,5 circa.

- b) il supporto per l'inserimento della fondina all'altezza coscia, è costituito da un corpo centrale realizzato con due tratti di tessuto poliammidico di colore verde I.R. sagomati come da campione, che rivestono un tessuto interno espanso a cellule chiuse per l'imbottitura, in possesso dei requisiti di cui al successivo Capo III e bordato lungo tutto il perimetro da un nastro di altezza mm 22.

Su tale corpo sono applicati, sul lato interno e per tutta la superficie, un tratto di maglia a rete in materiale plastico e sul lato esterno, in posizione centrale una mascherina in materiale plastico con 3 feritoie, bordata lungo il perimetro con un nastro da mm 22. In posizione laterale sono fissati due passanti, sagomati come da campione, in materiale plastico con feritoie.

All'interno di tali passanti, nonché nella parte superiore della mascherina è lasciato scorrere un nastro piatto di altezza cm 5, lungo cm 73 circa su cui sono applicati in posizione contrapposta, come rilevabile dal campione ufficiale, due tratti di nastro velcro di cm 5 x 7 circa, la parte maschio, e cm. 5 x 30 circa la parte femmina, che costituiscono agevole sistema di chiusura alla coscia. Inoltre in detto nastro sono inseriti due passanti elastici finiti di cm 10 x 2,5 circa.

Un altro nastro piatto di cm 5 di altezza, lungo cm 30, è fermato nella feritoia superiore della mascherina in materiale plastico, mediante un ripiegio con idonea travettatura a cm 27 circa dal lato più lungo. In detto nastro è alloggiata una fibbia ad incastro rapido da cm 5 (parte femmina) per l'unione con la corrispondente parte maschio del sistema di aggancio al cinturone.

Su tale nastro sono applicati sul lato interno ed in successione, come rilevabile dal campione ufficiale, due tratti di nastro velcro, di cm 5x12,5 circa la parte maschio, e cm. 5x13,5 circa la parte femmina, (con la parte femmina sovrapposta sulla parte maschio per cm 1,5 circa) per la regolazione in altezza e due passanti elastici finiti di cm 10x2,5 circa.

CAPO III – REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

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 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".

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" e D.M. 04.03.1991).

1. MATERIE PRIME

Tessuto di fibra poliammidica di colore verde I.R.: valgono i requisiti della “scheda tecnica” in “ALLEGATO N. 1”.

2. ACCESSORI

a) Nastri in fibra poliammidica di colore verde I.R.

I nastri devono essere realizzati in fibra poliammidica a filo continuo, ad alta tenacità ($> 5,6$ cN/dTex) in ordito e a filo continuo, testurizzato ad aria, in trama. La prova di remissione ai raggi infrarossi, oltre che sui nastri tal quale, va ripetuta, rispettivamente sui 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 del verde I.R. riportati in Allegato n. 2.

b) Nastro in altezza mm 50 ± 2

- Titoli:
 - ordito: non meno di n.185 fili di titolo 940×1 dTex.;
 - trama: non meno di n.17 fili al cm di titolo 940×1 dTex.;
- Fili di legatura: non meno di n.23 fili di titolo 470×2 dTex.;
- Legatura sul bordo: con filo di apporto di titolo 44×2 dTex
- Massa lineare: g/m $41 \pm 5\%$;
- Resistenza a trazione: $9000 \text{ N} \pm 5\%$;
- Colore: verde I.R..

c) Nastro in altezza mm 40 ± 2

- Titoli:
 - ordito: non meno di n. 247 fili di titolo 940×1 dTex.;
 - trama: non meno di n.14 fili a cm di titolo 470×1 dTex.;
- Legatura fili a cm: non meno di n.30 fili di titolo 940×1 ;
- Legatura sul bordo: con filo di apporto di titolo 78×2 dTex.;
- Massa lineare: g/m $40 \pm 5\%$;
- Resistenza a trazione: $11.500 \text{ N} \pm 5\%$;
- Colore: verde I.R..

d) Nastro in altezza mm 25 ± 2

- Titoli:
 - ordito: non meno di n.151 fili di titolo 940×1 dTex.;
 - trama: non meno di n.14 fili al cm di titolo 470×1 dTex.;
- Fili di legatura: non meno di 18 fili di titolo 940×1 dTex.;
- Legatura sul bordo: con filo di apporto di titolo 78×2 dTex.;
- Massa lineare: g/m $25 \pm 5\%$;
- Resistenza a trazione $7355 \text{ N} \pm 5\%$;
- Colore: verde I.R..

e) Nastro per bordatura altezza mm 22 ± 1

- Titoli:
 - ordito: non meno di n.164 fili di titolo 235 x 1 dTex.;
 - trama: non meno di n.13 fili al cm di titolo 235 x 1 dTex.;
- Massa lineare: g/m $6 \pm 5\%$;
- Resistenza a trazione 2300 N $\pm 5\%$;
- Colore: verde I.R..

SOLIDITA' 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:
- agli acidi (UNI EN ISO 105-E05) ed agli alcali (UNI EN ISO 105-E06): degr. non inf. all'indice 4/5 della scala dei grigi (UNI EN 20105-A02);
- all'acqua (UNI EN ISO 105-E01) degr. non inf. all'indice 4/5 della scala dei grigi (UNI EN 20105-A02).

f) Nastro per aperture a strappo tipo velcro

- materia prima: fibra poliammidica;
- armatura del tessuto di supporto: tela;
- altezza: mm 50 ± 2 , comprese cimose da 1,5 – 2 mm per lato;
- massa lineare: non inferiore a g/m $34,5 \pm 5 \%$ di cui:
 - parte maschio: g/m 16,5 ca;
 - parte femmina: g/m 18 ca;
- riduzione:
 - parte maschio: costituita da non meno di n. 70 "uncini" monofilo in fibra poliammidica di diametro mm 0,20 per cm 2;
 - parte femmina: ad "asole" in fibra poliammidica con aspetto come da C.U.;
- colore (UNI 9270): verde I.R. in tono con il colore del tessuto della fondina;
- solidità della tinta: le stesse prove e gli stessi gradi di solidità prescritti per il tessuto (Allegato n.1).

g) Nastro elastico

- altezza cm $2,5 \pm 2$ mm.
- materia prima: fibra poliammidica, con fili di gomma, non ricoperti;
- massa lineare (UNI EN 12127): g/m $32 \pm 5\%$;
- titoli dei filati:
 - ordito: 940 x 1 dtex (non meno di n. 44 fili totali);
 - trama: 940 x 1 dtex (non meno di n. 22 fili al cm);
- fili di gomma: non meno di n. 26 fili ;
- colore: colore (UNI 9270): verde I.R. in tono con il colore del tessuto della fondina;
- aspetto e rifinitura: come da campione.

h) Espanso a cellule chiuse per imbottitura

- materia prima: etilene - acetato di vinile;
- spessore: mm 5 – 6;
- densità: non inferiore a 70 Kg/m^3 ;
- resistenza al freddo (a -40° C) ed al caldo (a $+40^\circ \text{ C}$): il provino sottoposto per 8 h a dette temperature non deve presentare alcuna alterazione;
- assorbimento d'acqua: non superiore al 2% in volume, dopo l'immersione in acqua per la durata di 10 giorni;
- consistenza ed aspetto: come da campione.

i) Filato cucirino

- materia prima: fibra poliestere 100%;
- titolo: tex 33 x 3;
- resistenza a trazione: $> 50 \text{ N}$;
- colore: verde, in tono con il colore del tessuto della fondina.

j) Bottone a pressione

Sono in ottone ossidato nero e sono costituiti da una parte “maschio” e da “una femmina”:

- il maschio si compone di due elementi rivetto e palla;
- la femmina è costituita anch'essa da due parti: una calotta in ottone (con rivetto in ottone non ossidato) ed un portamolla in ottone (con anello non ossidato in bronzo).

Hanno le seguenti dimensioni:

- maschio: base del rivetto, diametro mm $14,1 \pm 0,2$; base della palla, diametro mm $10 \pm 0,2$;
- femmina: calotta, diametro mm $15 \pm 0,2$; molla, diametro mm $9 \pm 0,2$.

Devono essere a “presa forte”, intendendosi per tale i bottoni il cui carico di apertura delle due parti (maschio e femmina) dopo dieci abbottonature e dieci sbottonature preventive in successione, sia compreso tra N 68 e N 88. Le parti ossidate devono essere di un nero opaco e profondo, senza riflessi bluastri o rossastri; la calotta deve avere una superficie bulinata e ossidata antiriflesso. Lo strato di ossido deve essere continuo, esente da striature rosse o gialle, da macchie o puntinature. La finitura di ossidatura nera:

- deve resistere, senza sfogliarsi e senza presentare fessure, alle sollecitazioni meccaniche determinate dall'applicazione dei pezzi sul tessuto;
- non deve screpolarsi se i pezzi sono riscaldati in stufa a 110° C per un'ora, e quindi immessi in acqua fredda (la prova deve essere ripetuta per cinque volte consecutive);
- non deve infragilirsi dopo l'immissione se i pezzi sono mantenuti per 5 ore alla temperatura di -2° C ;
- deve resistere al lavaggio a secco in trielina o percloroetilene (temperatura solvente massimo 35° C) ed al lavaggio alcalino a caldo con detersivi industriali (temperatura soluzioni max 100° C),
- non deve scolorirsi dopo l'immersione dei bottoni per un'ora in benzina o soluzione di carbonato sodico al 3% ed immersione per 10 ore in acqua marina.

k) Fibbia di chiusura, anelli ovali molletta ad incastro

Sono previsti in acciaio brunito nero, aventi dimensioni e caratteristiche risaltanti dal campione. La brunitura deve essere ottenuta mediante trattamento in bagno elettrolitico. La resistenza di tale trattamento sarà accertata sottoponendo gli accessori alla immersione in una soluzione al 10% di acqua forte (3 parti di acido solforico a 66 Bè ed una parte di acido nitrico a 33 Bè, per la durata di 24 ore). Al termine di tale prova, non dovranno presentare alterazioni significative nella brunitura.

- materia prima: acciaio C70 (UNI EN 3545);
- sagoma, caratteristiche, spessore e dimensioni: come da campione.

l) Accessori in plastica

Devono essere tutti realizzati nel colore verde oliva, in tono con il colore del tessuto, aventi stessi gradi di solidità della tinta alle varie prove previste per il tessuto della fondina.

m) Fibbia ad incastro rapido, anello a "D", distanziatore in materiale plastico, bottoni di fermo

- materia prima: fibra poliammidica o resina acetica;
- aspetto, dimensioni, consistenza e rifinitura: come da campione;
- resistenza 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.

n) Scovolino, mascherine con feritoie e passanti

- materia prima: fibra poliammidica o poliuretanica;
- aspetto, dimensioni, consistenza e rifinitura: come da campione;
- resistenza 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.

È consentito l'impiego di accessori aventi sagoma, dimensioni e caratteristiche simili a quelle dei campioni, purché di pari estetica e funzionalità.

CAPO IV - MODALITA' DI COLLAUDO E PRESCRIZIONI VARIE

Nell'esame dei manufatti, dovrà essere accertato, in particolare che:

- ciascuna "fondina" e ciascun "estensore" sia realizzato con le modalità tecnico costruttive e gli accessori prescritti dalle presenti Specifiche Tecniche;
- l'accoppiamento all' "espanso" dei due teli in fibra poliammidica, componenti la "fondina" e l'"estensore", venga effettuato "a caldo";
- le cuciture siano eseguite con accuratezza e risultino ben tirate, prive di irregolarità, quali arricciature, punti saltati, andamenti sinusoidali e simili;
- la "brunitura" degli accessori in metallo risulti salda;
- i nastri e tutti gli accessori siano applicati nelle posizioni prescritte rilevabili dal campione di riferimento.

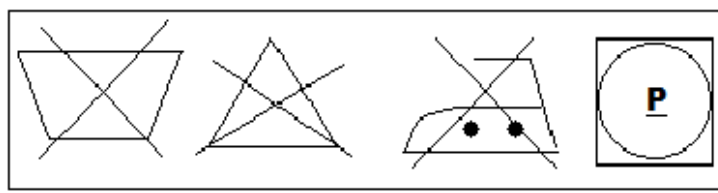
CAPO V – ETICHETTATURA

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

- 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 progressivo di produzione;
- numero di identificazione NATO.

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.

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 EN ISO 3758 per l'etichettatura di manutenzione:



CAPO VI – IMBALLAGGIO

Ciascuna "fondina" con "estensore" deve essere immessa in un sacchetto di plastica trasparente di adeguata robustezza e capacità, chiuso con punti metallici o termosaldato. I sacchetti così confezionati, devono essere a loro volta immessi, in ragione di n. 40 "fondine" con "estensore" in una cassa di cartone ondulato avente i seguenti requisiti principali:

- tipo: a due onde;
- grammatura (UNI EN ISO 536): $g/m^2 630 \pm 5\%$;
- resistenza allo scoppio (UNI EN ISO 2759): 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:



- il marchio **ESERCITO**, o MARINA MILITARE o AERONAUTICA MILITARE;
- denominazione del materiale;
- nominativo della ditta fornitrice;

- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di codificazione NATO;
- numerazione progressiva dei manufatti contenuti (da...a...).

CAPO VII - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)

La codifica NATO dei materiali deve avvenire attraverso la piattaforma SIAC (<https://www.siac.difesa.it>). Dopo le preliminari fasi di registrazione, si procede all'inserimento dei dati contrattuali, tenendo presente che la Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali (Commiservizi), in qualità di Ente Gestore amministrativo ed Ente esecutore contrattuale è identificata con il codice CEODIFE "900032".

Lista delle Parti di Ricambio da Codificare (SPLC): dopo aver inserito i dati generici del materiale oggetto della fornitura (a titolo di esempio: fondina con estensore), si dovrà procedere alla compilazione degli articoli che identificano ogni singolo manufatto. Di seguito, si evidenziano i campi più significativi da compilare per procedere ad un corretto processo di codificazione:

- Tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- Codice INC - denominazione: 35633 - HOLSTER,PISTOL;
- Gruppo e Classe: 1095;
- Descrizione per EL: FONDINA CON ESTENSORE PER PISTOLA BERETTA MOD. 92 SB, 92 FS E MOD. 34 CAL. 9 CORTO - MODELLO 2004;
- Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
unica	150034949	1° RN	A3523	1260/UI-VEST-FONDINA	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

Schede **CM-03** e attribuzione della **GM-02**: per la corretta compilazione delle "CM-03" bisogna inserire n. 3 MRC obbligatori e n. 2 MRC facoltativi (deve essere inserito almeno un MRC tra TEXT e FEAT).

CAPO VIII – 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.

IL DIRETTORE GENERALE

Firmato

SEGUONO:

- **Allegato 1:** “Scheda Tecnica” relativa al “Tessuto in fibra poliammidica di colore verde I.R. della “fondina” con “estensore”;
- **Allegato 2:** “fattori di riflessione spettrale”.

ALLEGATO 1

TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA DI COLORE VERDE I.R.

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
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 26/11/1973 e L. n. 669 del 04.10.1986 Direttiva 96/73/CE (D.M. 31/01/74 e D.M. 04/03/1991)
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	- ordito: dtex 470 x 1 - trama: dtex 1000 x 1		UNI 4783–4784–9275 UNI EN ISO 2060
Massa areica	g/m ² 300 (compresa resinatura)	$\pm 3\%$	UNI EN 12127
Armatura	Tela		UNI 8099
Riduzione	- ordito: n. 24 fili a cm - trama: n. 14 fili a cm	± 1 filo	UNI EN 1049-2
Forza a rottura	- ordito: ≥ 2.900 N - trama: ≥ 2.300 N	E' ammessa una deficienza di resistenza non superiore al 7 % purché la media risulti nei limiti prescritti in ciascun senso.	UNI EN ISO 13934-1 Le prove di trazione vanno effettuate su provini di tessuto di cm 5 x 20 (distanza utile tra i morsetti)
Resinatura ed idrorepellenza	Il tessuto deve essere resinato sul rovescio e reso idrorepellente con resinatura antimacchia sul diritto, con prodotti a base poliuretanica non superiori al 15% in peso del tessuto di base		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 ISO 4920
Colore	Verde I.R.		Raffronto visivo con il campione di fondina con estensore
Solidità della tinta	- 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 al la 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 $\geq$ all'indice 4/5 della scala dei grigi; - agli alcali: degradazione $\geq$ all'indice 4/5 della scala dei grigi; - all'acqua: degradazione $\geq$ all'indice 4/5 della scala dei grigi;		UNI EN ISO 105-B01 UNI EN ISO 105-B02 UNI EN ISO 105-E05 UNI EN 20105-A02 UNI EN ISO 105-E06 UNI EN 20105-A02 UNI EN ISO 105-E01 UNI EN 20105-A02

Segue ALLEGATO 1

Remissione raggi all'infrarosso	Vedi ALLEGATO n.2	
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.	UNI 9270 Raffronto con il campione ufficiale

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, con le parti resinate 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 $85^{\circ}\text{C} \pm 2$.

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 2**CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE VERDE**