



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° 1290/UI-VEST

CONTENITORE PORTACARICATORE PER PISTOLA BERETTA MOD. 92 VERDE I.R. MODELLO 2004

Dispaccio n° 2/1/2103/COM del 06 agosto 2004

Le presenti Specifiche Tecniche sostituiscono ed abrogano le “S.T. n° 1175/UI-VEST” diramate con dispaccio n° 2/1/330/COM datato 01/02/2002, compreso il riferimento al campione ufficiale.

LA PRESENTE SPECIFICA TECNICA E' STATA OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI

1. Aggiornamento n° 1 in data 8 gennaio 2007

CAPO II – 3° capoverso – riga 9:

la seguente dicitura: “La chiusura e l’apertura del passante avviene nella parte bassa posteriore, tramite un bottone a pressione, in acciaio brunito (parte femmina), posto in corrispondenza della parte maschio a sua volta posto a 6 cm circa dal fondo.”

è così sostituita: “La chiusura e l’apertura del passante avviene nella parte bassa posteriore, tramite un bottone a pressione, in ottone brunito (parte femmina), posto in corrispondenza della parte maschio a sua volta posto a 6 cm circa dal fondo.”

CAPO III – para 1 – 2^ alinea (Nastri):

la seguente dicitura: “Sono previsti nastri piatti, in altezza da mm 30 e 20, tutti in colore verde I.R. NATO.”

è così sostituita: “Sono previsti nastri piatti, in altezza da mm 30 e 25, tutti in colore verde I.R. NATO.”

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.

2. 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 NORME DI COLLAUDO

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:

- 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 “Ariammine: 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

La sigla “E.I.”

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).

E' stato sostituito:

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

IL DIRETTORE GENERALE
Firmato

CAPO I – GENERALITA'

1. Il "contenitore portacaricatore per pistola Beretta mod.92 verde I.R." costituisce accessorio del "cinturone in fibra poliammidica" sul quale va fissato attraverso l'apposito nastro posteriore.
2. Il contenitore, deve essere realizzato secondo le prescrizioni di cui al successivo Capo II, con le materie prime e gli accessori previsti nel Capo III.
3. Per la sagoma, le dimensioni e per tutti i particolari di confezione del contenitore si fa riferimento al campione ufficiale.

CAPO II - DESCRIZIONE

Il contenitore deve essere realizzato con:

- un unico tratto di tessuto poliammidico di colore verde I.R., foderato ed imbottito, di spessore di mm 3 circa, che costituisce la parte anteriore, posteriore e la pattina di chiusura;
- un tratto di tessuto poliammidico resinato anch'esso di colore verde I.R. che forma i laterali e riveste l'interno della parte anteriore;
- un passante posteriore.

Dimensioni:

- lunghezza aperto compresa pattina: mm 245 circa
- larghezza: mm 52 circa;
- lunghezza parte inferiore: mm 100 circa
- larghezza fianco: mm 27 circa

Tutti i bordi liberi sono rifiniti con un nastro per bordatura alto mm 25 circa, cucito come si rileva dal campione di riferimento, eccetto il lato inferiore dei laterali che è rimandato. Sulla parte anteriore della pattina è applicata, come da campione, la parte femmina di un bottone di ottone brunito posto in corrispondenza di due parti parte maschio, applicate sulla parte anteriore. Tali bottoni sono applicati, rispettivamente a cm 2 ca dalla punta e a cm 2,5 e 4 ca. dal bordo della parte anteriore. Sul lato posteriore viene applicato un passante ricavato da un nastro piatto di colore verde I.R., di larghezza mm 30 ± 1 e lungo mm 110 circa. Nella parte alta è ripiegato ed unito al contenitore per un tratto di mm 15 ca., mediante doppia cucitura. La chiusura e l'apertura del passante avviene nella parte bassa posteriore, tramite un bottone a pressione, in ottone brunito (parte femmina), posto in corrispondenza della parte maschio a sua volta posto a 6 cm circa dal fondo. La parte maschio e femmina del bottone a pressione sono applicate su tratti di nastro velcro, di colore verde, di dimensioni cm 3x3, cuciti perimetralmente sul contenitore e sul passante. Il tratto libero del passante (in posizione di chiusura) deve essere di almeno 60 mm per consentire il corretto fissaggio al cinturone. All'interno del portacaricatore è inserita, mediante cucitura, un'etichetta di tessuto recante le indicazioni di seguito riportate.

CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED 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 della etichettatura dei prodotti tessili", al D.P.R. 30/4/76 n. 515 "Regolamento di esecuzione della Legge 26/11/1973 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 successive varianti.

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 D.M. 4/3/1991).

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 "Ariammine: 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".

1. MATERIE PRIME

- **Tessuto di fibra poliammidica di colore verde I.R.:** Valgono i requisiti della scheda tecnica in **ALLEGATO n° 1**.
- **Nastri:** Sono previsti nastri piatti, in altezza da mm 30 e 25, tutti in colore verde I.R.. I nastri devono essere realizzati in fibra poliammidica a filo continuo, ad alta tenacità ($\geq 5,6$ cN/dtex) in ordito ed 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° 2**.

a) Nastro (PA) in altezza mm 30 ± 1:

- titoli:
 - ordito: n. 194 fili ± 3 % di titolo 940 x 1 dtex.
 - trama: non meno di n. 14 fili a cm di titolo 470 x 1 dtex.
- legatura: legato sistema 3;
- filo d'apporto: titolo 78 x 2 dtex;
- massa lineare: g/m 31 ± 5%;
- armatura, aspetto e consistenza: come da campione;
- resistenza a trazione: superiore a N 9.500 (UNI EN ISO 13934-1).

b) Nastro (PA) per bordo in altezza mm 25 ± 1:

- titoli:
 - ordito: n. 186 fili ± 3 % di titolo 235 x 1 dtex;
 - trama: non meno di n. 13 fili a cm di titolo 235 x 1 dtex;
- legatura: legato sistema 2;
- filo d'apporto: titolo 44 x 2 dtex;
- massa lineare: g/m 7 ± 5%;
- armatura, aspetto e consistenza: come da campione;
- resistenza a trazione: superiore a N 1.800 (UNI EN ISO 13934-1).

c) 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 A 02);
- 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).

2. ACCESSORI

a) Bottoni 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 ± 0,2; base della palla, diametro mm 10 ± 0,2;
- femmina: calotta, diametro mm 15 ± 0,2; molla, diametro mm 9 ± 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.

b) Materiale interno di imbottitura

- materia prima: polietilene espanso reticolato;
- struttura: cellulare chiusa;
- densità: Kg/m³ 80 ± 3%;
Il provino deve avere un volume di almeno cm 100, si pesa e si misura il volume secondo la formula P/V e si calcola la densità;
- spessore: mm 3-4;
- allungamento a rottura (UNI 7032): n. 100%;
- assorbimento d'acqua: non superiore al 2% in volume dopo l'immersione in acqua per la durata di gg. 10;
- stabilità dimensionale dopo 4 ore a 80° (UNI 8069): il provino non deve presentare alterazione nelle dimensioni iniziali (spessore, lunghezza e larghezza) superiori al 5%.

c) Filato cucirino

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

Tutti gli accessori possono essere realizzati anche con materiali alternativi simili, 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 - MODALITA' DI COLLAUDO E TOLLERANZE

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

- la capacità del contenitore sia tale da consentire una agevole e rapida sistemazione al suo interno e rapida estrazione di n.1 caricatore per munizioni per pistola Beretta mod.92;
- i nastri siano accuratamente rifiniti al fine di evitare sfilacciate;
- le cuciture siano eseguite con accuratezza e risultino ben tirate, prive di irregolarità quali arricciature, punti saltati, andamenti sinusoidali e simili;
- ciascun contenitore sia munito sul retro del prescritto passante per il fissaggio sul cinturone.

Sono ammesse le seguenti tolleranze:

- per i nastri: lievi difetti di tessitura (nodi, falli e/o altre irregolarità) , purchè di entità tale da non alterarne l'estetica;
- per gli accessori metallici: lievi difetti di lavorazione e/o rifinitura, purchè di entità tale da non alterarne estetica e funzionalità.

CAPO V - ETICHETTATURA

All'interno di ciascun contenitore (al di sotto della falda coperchio) deve essere applicata un'etichetta di tessuto di adeguate dimensioni, sulla quale sulla quale devono essere riportati, in modo chiaro e indelebile, le seguenti indicazioni :

- sigla "E.I.", "M.M", o 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 saldamente fissata, all'atto della confezione da una delle cuciture principali.

E' consentito l'impiego di etichette di tessuto di tipo autoadesivo purchè l'applicazione venga effettuata con le stesse modalità sopra specificate.

CAPO VI - IMBALLAGGIO

I contenitori dovranno essere immessi in ragione di due in un sacchetto di polietilene trasparente di adeguata robustezza e capacità, chiuso con punti metallici o termosaldato e quindi immessi a loro volta in casse di cartone ondulato, di adeguate dimensioni in ragione di n.50 contenitori per cassa. Il cartone della cassa deve avere i seguenti requisiti principali:

- tipo a due onde:
- grammatura (UNI EN 536) g/m² 630 +5%;
- resistenza allo scoppio (UNI 6443): non inferiore a 980 Kpa.

La chiusura delle casse sarà completata con l'applicazione su tutti i lembi aperti di un tratto di nastro adesivo alto non meno di cm.5.

Ogni cassa deve indicare all'esterno stampigliate o riportate su apposito cartellino incollato, le seguenti indicazioni:.



- il marchio **ESERCITO** o la sigla M.M o A.M.;
- denominazione e quantitativo dei manufatti contenuti;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo dei manufatti contenuti da....a.....

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".

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: uniformi, scarpe, divise, mobili.....), 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: 22696 - CASE, SMALL ARMS AMMUNITION

Gruppo e Classe: 8465

Descrizione per EL: CONTENITORE PORTACARICATORE PER PISTOLA BERETTA MOD. 92 VERDE I.R. MODELLO 2004

Reference Number (RN):

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
unica	151746138	1° RN	A3523	1290/UI-VEST	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 tutto quanto non specificato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento al campione ufficiale di *“contenitore portacaricatore per munizioni per pistola Beretta mod. 92 - modello 2004”*.
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

SEGUE:

- **ALLEGATO N. 1:** scheda tecnica relativa al tessuto in fibra poliammidica di colore verde I.R.;
- **ALLEGATO N. 2:** scheda tecnica relativa ai fattori di riflessione spettrale.

ALLEGATO N. 1**TESSUTO IN FIBRA POLIAMMIDICA DI COLORE VERDE I.R.**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
Materia prima (composizione fibrosa)	<ul style="list-style-type: none"> - 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	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	Verde I.R.		Raffronto visivo con il campione di contenitore portacaricatore per munizioni

Segue ALLEGATO N. 1

Solidità della tinta	<ul style="list-style-type: none"> - alla luce del giorno: degradazione \geq all'indice 6/7 della scala dei blu. <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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</p> <p>UNI EN 20105A02</p> <p>UNI EN ISO 105 E06</p> <p>UNI EN 20105A02</p> <p>UNI EN ISO 105 E01</p> <p>UNI EN 20105A02</p>
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, 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

CARATTERISTICA DI RIFLETTANZA PER IL COLORE VERDE

