

**PROCEDURA APERTA 05/06/2006**

**FORNITURA DIVISE IN TESSUTO CORDELLINO DI LANA PER IL PERSONALE DEL C.F.V.A.**

**ERRATA CORRIGE SCHEDA TECNICA TESSUTO**

DI SEGUITO E' RIPROPOSTA LA SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO CORDELLINO INSERITA ALL'INTERNO DELL'ALLEGATO A- SCHEDA TECNICA – DEL DISCIPLINARE DI GARA RELATIVO ALLA PROCEDURA APERTA 05/06/2006.

SI FA PRESENTE CHE IL VALORE VARIATO E' EVIDENZIATO IN ROSSO-

**SCHEDA TECNICA DEL TESSUTO CORDELLINO**

REQUISITI	VALORI PRESCRITTI	NORME DI COLLAUDO
Materia prima	PURA LANA VERGINE MERINOS 100%	L. 26.11.1973, n° 883 e successive modifiche ed integrazioni; D.P.R. 30.04.1976, n° 515 e successive modifiche ed integrazioni; D.Lgvo 22.05.1999, n. 194 e successive modifiche ed integrazioni; Decreto 4 marzo 1991
Finezza della lana	64"-70"s ( <b>≤ 20,5 μ</b> )	UNI 5423 : 1964
Armatura	Diagonale 4x8	UNI 8099:1980
Massa areica	360g/mq <sup>2</sup> ± 3%	Uni en 12127:1999
Riduzioni a cm	Ordito: 56 fili a cm ± 1 filo Trama: 42 fili a cm ± 1 filo	UNI EN 1049-2:1996
Filati	Regolari ed uniformi; il grado di torsione deve essere tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione	
Titolo del filato	Ordito e trama 17/2 tex (Nm 60/2)	UNI 4783: 1983 UNI 4784: 1983 UNI 9275 : 1988 UNI EN ISO 2060:1997
Forza a rottura (provino 50 x 200 mm)	Ordito: ≥ 693 N Trama: ≥ 425 N Incertezza di misura ± 1,5%	UNI EN ISO 13934-1 : 2000
Allungamento a rottura (provino 50 x 200 mm)	Ordito: ≥ 51% Trama: ≥ 22% Incertezza di misura ± 1,5%	UNI EN ISO 13934-1 : 2000
Variazioni dimensionali (metodo della bagnatura a freddo)	- raccorciamento non superiore all'1,5% - restringimento non superiore a 2 cm	UNI 9294-5: 1988

Pilling test	Valutazione visita; $\geq$ grado 4	UNI EN ISO 12945-1: 2002
Tintura	Le operazioni di tintura, nonché tutte le operazioni pre e post tintoriali devono essere eseguite a perfetta regola d'arte in modo da assicurare al tessuto una perfetta penetrazione del colorante, unitezza, uniformità, tono ed intensità di tinta corrispondenti a quelli che si rilevano dal campione ufficiale; la tintura deve essere effettuata con coloranti tali da assicurare i seguenti prescritti gradi di solidità:	
Solidità	- <u>alla luce artificiale con lampada ad arco allo xeno:</u> degradazione non inferiore al grado 6 della scala dei blu	UNI EN ISO 105-B02: 2004
	- <u>agli acidi:</u> degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105-E05: 1999
	- <u>agli alcali:</u> degradazione non inferiore al grado 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105-E06: 1999
	- <u>al lavaggio domestico e commerciale:</u> degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105-C06 :1999
	- <u>allo sfregamento (a secco ed a umido):</u> scarico non inferiore al grado 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105-X12: 2003
	- <u>al sudore:</u> degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105-E04: 1998
	- <u>solidità alla stiratura a caldo:</u> degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-X11: 1998
	- <u>solidità ai solventi organici:</u> degradazione e scarico non inferiori al grado 5 della scala dei grigi;	UNI EN ISO 105-X05: 1999
- <u>al lavaggio a secco:</u> degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi	UNI EN ISO 105-D01: 1997	
Mano, aspetto e rifinitura	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato, rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezioni e deve corrispondere per mano, aspetto, elasticità e rifinitura al campione ufficiale	Uni 9270: 1988 raffronto visivo con il campione
Colore	Grigio verde conforme al campione	raffronto visivo con il campione a

		disposizione presso la stazione appaltante
--	--	---

Il direttore del servizio

Dott.ssa Paola Latte