

ALLEGATO “D”

SCHEMA TECNICA BERRETTO ESTIVO

L'indumento deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio.

Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali fili residui.

CUCITURE:

Macchina piana ad un ago: Assemblaggio, ribattiture.

PERSONALIZZAZIONE:

Sigla ricamata con logo “ASIA-NA SPA” direttamente sul frontale.

FOGGIA:

Berretto composto da una cupola a sei spicchi più frontale rinforzato e visiera in plastica ricoperta da tessuto ribattuta da impunture parallele.

Bottone ricoperto da tessuto applicato al centro della cupola. Gros-grain applicato internamente sulla circonferenza della cupola.

Lunotto ricavato posteriormente regolabile mediante lista di velcro.

Internamente le cuciture di assemblaggio della cupola sono ricoperte da sbieco.

MISURE:

Misura unica

Circonferenza cupola cm. 58

MARCATURA:

il berretto deve presentare all'interno un contrassegno comprendente i seguenti elementi:

- nominativo e marchio di fabbrica del costruttore, anno di fabbricazione;
- istruzioni di lavaggio.

COLORE:

Verde al pantone 330 C;

CARATTERISTICHE TESSUTO	VALORI RICHIESTI	NORME DI RIFERIMENTO
COMPOSIZIONE FIBROSA	100% cotone MERCERIZZATO	DIR 96/74/CE
PESO	175 g/m ² ± 5%	UNI EN ISO 12127
TITOLI FILATO ORDITO	Ne 24 ± 1	UNI EN ISO 2060
TITOLI TRAMA	Ne 20 ± 1	UNI EN ISO 2060
N° FILI A CM.	44 ± 1	UNI EN 1049-2
N° BATTUTE A CM.	23 ± 1	UNI EN 1049-2
ARMATURA	2/1	UNI 8099/80
SOLIDITA' DEL COLORE AL SUDORE:		
Acido	≥ 4/5	UNI EN ISO 105-E04
alcalino	≥ 4/5	UNI EN ISO 105-E04
Allo sfregamento a secco	≥ 4	UNI EN ISO 105-X12
Allo sfregamento ad umido	≥ 3	UNI EN ISO 105-X12
APPRETTO	MAX 2%	UNI 5119
SOLIDITÀ COLORE LAVAGGIO A 60°	≥ 4	UNI EN ISO 105 C06
VARIAZIONI DIMENSIONALI MAX	± 3%	UNI EN ISO 6330
SOLIDITA' DEL COLORE ALL'IPOCLORITO	≥ 4	UNI EN ISO 105-N01

TINTURA : INDANTRENE