

<b>MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ</b>  <b>DEPARTAMENT POLITYKI ZBROJENIOWEJ</b>		<b>WARUNKI TECHNICZNE</b>	
		DZIANINA PODSZEWKOWA	
		symbole	
		handlowy	CPV
art. 6275/AN/165		19250000-3	
<b>PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH</b>			
Przedmiotem warunków technicznych jest dzianina podszewkowa w kolorach khaki, stalowym, granatowym i czarnym przeznaczona na obłożenie włókien puszystych stosowanych w układach ocieplających oraz w kieszeniach umundurowania.			
<b>ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH</b>			
Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego dzianiny.			
<b>WYMAGANIA TECHNICZNE</b>			
1	Skład surowcowy i masa liniowa przędzy surowej, Tt		PA 6 33 dtex f 9 – 58,6 % PA 6 40 dtex f 9 – 41,4 %
2	Ścisłość na 1 dm	kolumnienki	130 ± 7
		rządki	265 ± 13
3	Splot: dzianina kolumnienkowa aksamitno – trykotowa		
4	Charakterystyka wykończenia: pranie, stabilizacja, barwienie, apretura antyelektrostatyczna.		
Zatwierdzone dnia 4.07.2002 r.			
Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian. Ostatnia karta zmian nr 5/2013 z dnia 8.01.2014 r			

Za zgodność z obowiązującymi WT 6275/AN/165  
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian  
na dzień 08.01.2014 r.

14 GHS 2014

WOL  
BOMARZ-NEK  
14 GHS 2014  
Kontrola HASTILO

WYMAGANIA UŻYTKOWE					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola jakości wg
1	Szerokość <sup>1)</sup>		m	1,65 ± 0,05	PN-EN 1773:2000
2	Masa	liniowa	g / m	116 ± 7	PN-P-04613: 1997
		powierzchniowa	g / m <sup>2</sup>	70 ± 5	
3	Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż:		N	300	PN-EN ISO 9073-5:2008
4	Zmiana wymiarów po praniu, nie więcej niż:	kierunek wzdłużny	%	3	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012 procedura 4M
		kierunek poprzeczny		3	
5	Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	kierunek wzdłużny	%	3	PN-P-04624: 1974
		kierunek poprzeczny		3	
6	Stopień odporności wybarwień dla dzianiny barwionej, nie mniej niż:				
6.1	Pranie w temperaturze 40°C	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105-C06:2010 Warunki badania A1S
		zabrudzenie bieli poliamidu		3-4	
		zabrudzenie bieli bawełny		3-4	
6.2	Rozpuszczalniki organiczne /PER/	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli poliamidu		4	
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
6.3	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli poliamidu		3 - 4	
		zabrudzenie bieli bawełny		3 - 4	
6.4	Tarcie suche i mokre	zabrudzenie bieli bawełny	stop.	3 - 4	PN-EN ISO 105-X12:2005
7	Bezpieczeństwo Wyrobu	Materiał powinien być wytwarzany w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu. Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych, środków pomocniczych lub innych wariantów technologii wykonania materiału bez uzyskania potwierdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami określonymi w warunkach technicznych. Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – II klasa.			

WYMAGANIA UŻYTKOWE					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola jakości wg
7		Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 (klasa produktów II).			

<sup>1)</sup> Dopuszcza się wytwarzanie dzianin o innych szerokościach z zachowaniem obowiązujących norm przedmiotowych pod warunkiem każdorazowego uzgodnienia zmian między producentem i odbiorcą.