



TEHNIČNA SPECIFIKACIJA		ver. 06/21
NAZIV: <b>PODKAPA NEGORLJIVA LPE</b>		
Šifra artikla:		Število strani: 4

## 1. SPLOŠNE ZAHTEVE

1.1.	Sestavni del tega predpisa je naročnikov vzorec, ki se uporablja za ugotavljanje vizualne ustreznosti artikla ob prevzemu dobavljenega blaga, z opombami navedenimi v tem predpisu in opombami označenimi na naročnikovem vzorcu.		
1.2.	Ponudnik naročniku predloži vzorec artikla v univerzalni velikostni številki.		
1.3.	Material za izdelavo artikla po kakovosti in kvaliteti, videzu, obliki, uporabljenih pomožnih materialov in barvi vizualno ustreza vzorcu naročnika, ki je predmet naročila.		
1.4.	<p>Zahtevajo se kakovostno izdelani šivi, ki vzdržijo naprezanja pri opravljanju težjih telesnih aktivnosti. Zaključki šivov morajo biti izdelani čvrsto. Izbira notranjih šivov, sukanca in šiviljske igle je takšna, da ne povzroča drsenje niti iz šivov. Konstrukcija tekstilnega materiala preprečuje drsenje niti iz šivov.</p> <p>Med posameznimi artikli ne sme biti razlik v odtenku barve in v kakovosti vgrajenih materialov. Podkape negorljive se izdeluje v univerzalni velikostni številki.</p>		
1.5.	<p>Na vsakem artiklu je všita etiketa, iz katere je razvidno:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• naziv artikla,</li><li>• surovinska sestava,</li><li>• način in navodilo vzdrževanja,</li><li>• leto izdelave,</li><li>• naziv proizvajalca.</li></ul> <p>Etikete so tiskane z obstojnimi barvami, tisk ostane viden tudi po večkratnih postopkih vzdrževanja artikla.</p>		
1.6.	Način in navodilo o vzdrževanju v slovenskem jeziku:		
	Postopek nege:	Znak:	Opis postopka:
	Pranje		- občutljivo strojno pranje, pri največ 60°C; - mehanska obdelava zmanjšana; - izpiranje ob postopnem zniževanju temperature; - centrifugiranje zmanjšano.
	Kemično čiščenje		- kemično čiščenje v tetrakloretilenu, monoflourtriklometanu in vseh topilih, navedenih za simbol F; - normalni postopki čiščenja brez omejitev.
	Beljenje		- beljenje s klorom ni dovoljeno.
	Sušenje		- dovoljeno sušenje v bobnu; - sušenje pri nižji temperaturi.
	Likanje		- likanje pri temperaturi likalne plošče do 200°C; - likanje s paro ali uporabo vlažne krpe je dovoljena.

## 2. MATERIAL ZA IZDELAVO

2.1.	Kakovostni parametri osnovnega materiala – pletenine*			
Kakovostni parameter	Enota	Vrednost	Odstopanje	Metoda
Barva – temno modra		L* = 20,26 a* = -1,07 b* = -10,31	$\Delta E^* \leq 1,5$	SIST EN ISO 11664-4:2019 (D65/ 10°) – barvno razliko računati po CIEL*a*b*
Surovinska sestava	%	93 % Meta-Aramid 5 % Para-Aramid 2 % antistatične komponente	± 7%	SIST ISO 1833
Vezava		"feinripp" 1:1 desno-desno		
Površinska masa	g/m <sup>2</sup>	170	± 7%	SIST ISO 12127
Finoča vlaken Poly-Metafenilen	dtex	1,4		
Dolžina vlaken Poly-Metafenilen	mm	50		
Finoča vlaken Poly-Parafenilen	dtex	1,7		
Dolžina vlaken Poly-Parafenilen	mm	50		
Finoča preje	tex	16,6 tex (Nm 60/1)	± 7%	SIST ISO 53830-3
Dimenzijska stabilnost pri pranju 60°C (po 5 pranjih) po dolžini in po širini	%	± 5% / ± 5%		SIST EN 5077 SIST ISO 6330
Odpor tkanine pri prehodu vodne pare - Ret	m <sup>2</sup> Pa/W	≤ 5		SIST ISO 11092 (metoda kože)
Toplotna upornost - Rct	m <sup>2</sup> K/W	≥ 0,030		SIST ISO 11092 (metoda kože)
Indeks prepustnosti vodne pare	lmt	≥ 0,60		SIST ISO 11092 (metoda kože)
Barvne obstojnosti pranje znoj kisli znoj alkalni	ocena	A/B/C 4-5 4-5 4-5	-0,5 enote	SIST EN ISO 105-C03  SIST EN ISO 105-E04

drgnjenje suho		4-5		SIST EN ISO 105-X12
drgnjenje mokro		4-5		
svetloba (sprememba etalona modre skale 5-6)		4-5		SIST EN ISO 105-B02
vodo		4-5		SIST EN ISO 105-E01
Test gorljivosti; testiranje zaščitnih oblačil		stopnja		SIST EN ISO 11612
omejeno širjenje plamena		A1		SIST EN ISO 15025
prenos konvekcijske toplote		B1		SIST ISO 9151
prenos toplotnega sevanja		C1		SIST EN ISO 6942
Razpočna moč	kPA	≥ 700		SIST EN ISO 13938-2
proti mikrobnemu delovanju po normi		≥ 99 %		Test ASTM E 2149-01
obdelava		hidrofilna		

\*OPOMBA: Za naveden osnovni material ob ponudbi zadostuje predložitev tehničnega lista osnovnega materiala (podanega s strani proizvajalca materiala).

### 3. INFORMATIVNI OPIS ARTIKLA

Podkapa je izdelana iz treh osnovnih krojnih delov, ki so sestavljeni z overlock šivom in pošiti 4 mm ( $\pm$  1 mm) od robu šiva. Dolžina podkape je obzankana z varnostnim šivom. Na vsakem artiklu (na notranjem desnem spodnjem robu – skladno z naročnikovim vzorcem) je všita etiketa, iz katere je razvidno:

- surovinska sestava,
- način in navodilo vzdrževanja,
- leto izdelave,
- naziv proizvajalca.

Etikete so tiskane z obstojnimi barvami, tisk ostane viden tudi po večkratnih postopkih vzdrževanja artikla.

Artikel mora biti skladen z naročnikovim vzorcem ali enakovredno.

Artikel se izdeluje v eni velikosti, skladno z naročnikovim vzorcem

### 4. INFORMATIVNA OBLIKA IN DIMENZIJE ARTIKLA

4.1.	Oblika
------	--------



4.2.	Dimenzije
------	-----------

Podkape negorljive se izdeluje v univerzalni velikostni številki.

## 5. EMBALIRANJE

Podkape se pakirajo v zaščitno PE (polietilensko) vrečko na kateri je na sprednji strani nalepljena okrogla etiketa z vidno oznako velikostne številke (UNI velikost). Etiketna z velikostno številko artikla je premera 25 mm ( $\pm 5$  mm) na kateri je velikostna številka označena z velikostjo min 10 mm. Tako pakirane podkape se zložijo v zbirno kartonsko embalažo ustreznih dimenzij skladno z zahtevami navedenimi v razpisni dokumentaciji.