

EJÉRCITO DE CHILE



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA CINTURÓN PARA PANTALÓN DE COMBATE COYOTE CPC-020-2017

Edición : Mayo

Versión : 1

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

CINTURÓN PARA PANTALÓN DE COMBATE

1. OBJETO

Esta especificación técnica tiene como finalidad definir las propiedades y el nivel de calidad del *Cinturón para pantalón de combate*, usado por el personal del Ejército.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

2.1 CLASIFICACIÓN: Esta especificación técnica define las características de un modelo de *Cinturón para pantalón de combate*.

2.2 APLICACIÓN: Los requisitos técnicos serán aplicados a:

- 2.2.1 Muestras prototipos: Corresponde(n) a muestra(s) presentada(s) por un particular a la Institución para su calificación.
- 2.2.2 Muestras de pre-producción: Corresponde(n) a muestra(s) presentada(s) por el fabricante, después de adjudicado un contrato, para su calificación.
- 2.2.3 Lote de producción: Corresponden a un lote entregado a la Institución, después de adjudicado un contrato.

3. REFERENCIAS APLICABLES

NORMAS:

NCh 43	Selección de muestras al azar.
NCh 44 2007	Inspección por atributos. Tablas y procedimientos de muestreo.
NCh 1597	Textiles, análisis de ligamento.
ASTM B 117	Método estándar de la prueba niebla salina.
ASTM D 610	Evaluación del grado de corrosión.
ASTM D 629	Textiles, análisis cuantitativo de textiles.
ASTM D 714	Evaluación del grado de ampollamiento.
ASTM D 1059	Determinación del título del hilado.
ASTM D 1776	Acondicionamiento del material textil para ensayos.
ASTM D 2244	Determinación de coordenadas de color.
ASTM D 3775	Método estándar para la cuenta de tejidos.
AATCC 8	Solidez del color al frote.
AATCC 16	Solidez del color a la luz.
FED STD 191 A	Método 4108: Resistencia a la ruptura y elongación de telas, cintas e ítems trenzados.

REQUERIMIENTOS

4. REQUERIMIENTOS

4.1 MATERIALES

El cinturón se confeccionará con los siguientes materiales:

4.1.1 Cinta cinturón

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliamida o 100% Poliéster	ASTM D 629
Ligamento	Fondo: Doble faz, tubular 3 x 1 o 5 x 1 (tafetán o reps). Ligadura: 3 x 3 o 3 x 1 o 2 x 2. Relleno: Con o sin evolución.	NCh 1597
Tipo del hilado	Multifilamento	Visual
Título de los hilados, mín.	ND = 900/1 o su equivalente si es a más de dos cabos.	ASTM D 1059
Densidad de trama, mín.	Superficial (una cara): 40 pasadas/pulgada. Total (dos caras): 80 pasadas/pulgada.	ASTM D 3775
Nº de hilos mín.	Urdido: Fondo: 165 (agrupados en haces de 1 hilo). Liga: 19 (agrupados en haces de 4 hilos). Relleno: 20 (agrupados en haces de 4 hilos). Trama: debe ser un haz de 2 hilos.	ASTM D 3775
Resistencia a la tracción (kg), mín.	600	FED STD191 A Método 4108
Solidez del color a la luz, mín.	Grado 4	AATCC16 Opción 3, Evaluación según escala de Grises ISO - R - 105.

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Espesor (mm)	1,7 a 1,9	Pie de metro
Ancho (cm)	4,0 a 5,0	Regla graduada en mm
Color	Coyote Según coordenadas cromáticas: X: 14,36 a*: 6,38 Y: 14,09 b*: 20,15 Z: 7,92 C*: 21,14 L*: 44,36 H: 72,44 La tolerancia aceptable del color es de: DL *: ± 2 Da *: ± 1 Db *: ± 1	ASTM D 2244

4.1.2 Cinta pasador

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Elástico	Visual
Nº gomas mín.	20	Visual
Ancho,(cm)	2 a 3	Regla graduada en mm
Color	Al tono dela cinta cinturón	Visual

4.1.3 Hebilla

CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Material	Metálico resistente a la corrosión. La resistencia no deberá ser inferior a 10, después de 48 horas en cámara de niebla salina	ASTM B 117 Evaluación según: ASTM D 610 Y ASTM D 714
Terminación	Pavonado	Visual
Espesor (mm)	2,5 a 2,7	Pie de metro

4.1.4 Hilo de costura

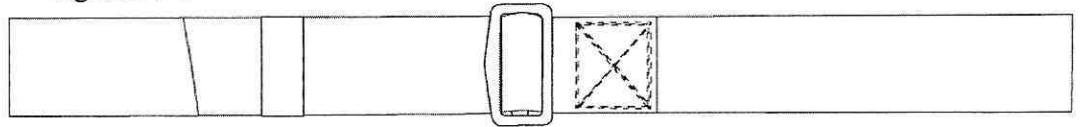
CARACTERÍSTICA	REQUISITO	MÉTODO DE VERIFICACIÓN
Composición	100% Poliéster o 100% Poliamida	ASTM D 629
Nº de cabos, mín.	2	Visual

4.2 CONFECCIÓN

Todos los materiales deben corresponder a los indicados en el punto 4.1.

4.2.1 Modelocinturón: Estará confeccionado en una cinta tejida, la cual llevará una hebilla. Todas las figuras presentes en esta especificación técnica son de carácter referencial, primando la parte escrita.

Figura N° 1



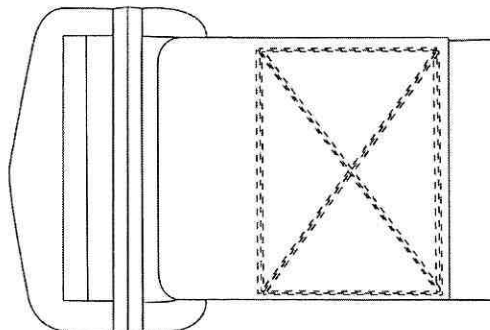
4.2.2 Cinta: Será de una pieza del material descrito en 4.1.1, en el extremo izquierdo llevará un doblez hacia el interior de 4,5 a 5,0 cm de ancho, el cual estará cosido al cinturón con un remate, formando un rectángulo con una X en su interior.

El remate abarcará de 2,7 a 3,0 cm del largo del doblez y todo el ancho de la cinta, generando en su extremo libre un pasador, donde irá ubicada la hebilla.

El remate se ejecutará con costura de pespunte simple y en todo su recorrido tendrá tres pasadas de costuras una sobre la otra, cada una debidamente rematada en sus extremos, ver figura N° 2.

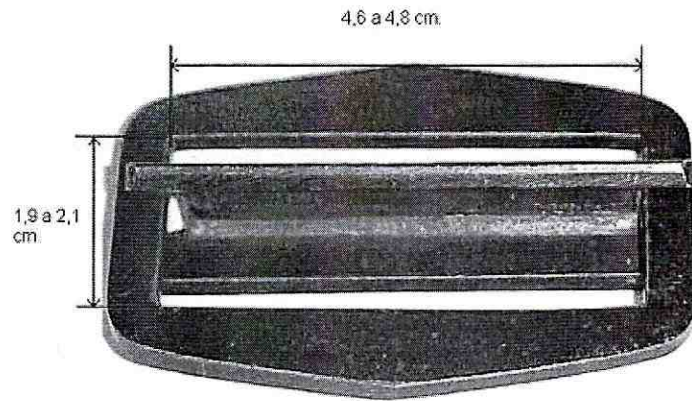
El extremo derecho terminará con un corte en diagonal o redondeado para facilitar el paso por la hebilla.

Figura N° 2



- 4.2.3 Hebilla: Fabricada en el material descrito en el punto 4.1.3. Su forma y dimensiones (espacio útil) son las que se indican en la figura N° 3.

Figura N° 3



- 4.2.4 Pasador: Estará confeccionado en el material descrito en el punto 4.1.2. Sus extremos irán unidos entre sí con costura de pespunte simple, quedando un espacio útil del mismo ancho de la cinta.

4.2.5 Costuras y terminación cintas:

- 1) Pespunte simple: Tendrá 3,5 puntadas por cm, mín.

Llevará este tipo de costura en todas las uniones necesarias, incluido el remate rectángulo y X.

- 2) Fundido: Todos los extremos de las cintas que queden expuestos, estarán fundidos para evitar el deshilachamiento.

4.3 DIMENSIONES:

Los cinturones una vez terminados tendrán el largo que se indica en la siguiente tabla en cm.

Talla	Largo, mín.
Estándar	125

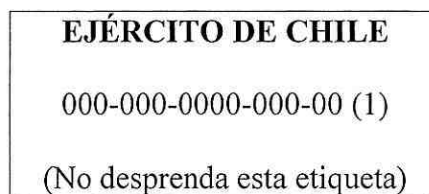
Se medirá de extremo a extremo utilizando el máximo de largo útil, sin considerar la hebilla y dobleces.

- 4.3.1 Prueba práctica: El cinturón será probado en los usuarios, con la finalidad de verificar ajuste anatómico, confortabilidad y presentación.

4.4 ETIQUETADO DE LA ESPECIE:

- 4.4.1 Etiquetado del producto: Cada cinturón deberá tener una identificación, consistente en una etiqueta ubicada por la cara interior.
- 4.4.2 Leyenda de la etiqueta: La etiqueta será al tono del material base con caracteres de color negro estampado o bordado, de color negro o que permita una fácil lectura.

La etiqueta deberá contener la siguiente información en el orden indicado:




- (1) La secuencia de caracteres numéricos representada en este cuadro por “ceros”, deberá ser solicitado por el proveedor en la División de Adquisiciones, una vez adjudicado el producto.

4.5 EMPAQUE Y EMBALAJE:

- 4.5.1 Un cinturón irá empacado en una bolsa de polietileno, transparente y debidamente sellada.
- 4.5.2 Sesenta empaques, con cinturones, se embalarán en una caja de cartón, nueva sin uso, sellada de 60 cm de largo, 40 cm de ancho y 40 cm de alto. La caja cerrará a lo largo y ancho con un zuncho plástico.
- 4.5.3 Cada caja de cinturones, deberá llevar una etiqueta de papel o estampado blanco con letras negras sobre la cara frontal y costado de la caja. Las dimensiones deben ser de 10x7 cm.
Cada etiqueta deberá consignar la siguiente información, a menos que se excluya, enmiende o modifique en este documento, en el contrato u orden de compra.

<p style="text-align: center;">EJÉRCITO DE CHILE</p> <p style="text-align: center;">CINTURÓN PARA PANTALÓN DE COMBATE</p> <p>Nº Unidades : XXXX Nº O/C o Contrato: XXXXXX</p>

<p>OFICIALIZACIÓN</p>	<p style="text-align: center;"> EDUARDO DÍAZ VALENZUELA Coronel Jefe de la Jefatura de Abastecimiento</p>
-----------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------