



**AVIS**

La présente documentation a été examinée par le responsable technique et ne contient aucune disposition visant des marchandises contrôlées.

**DONNÉES DE FABRICATION POUR  
LE CUIR DE PEAU DE CHÈVRE TEINT DE COULEUR HAVANE**

Portée

1. Le gant de combat ignifuge, de couleur havane, est conçu pour offrir aux soldats une protection des mains et des poignets pendant les opérations normales sur le terrain et les protège contre l'embrasement éclair lors d'opérations dans le désert.
2. La paume du gant de combat ignifuge est fabriquée avec du cuir de peau de chèvre souple au séchage et résistant à l'eau et à l'huile, avec renforts sur la paume et le pouce.

Exigences

3. Les données de fabrication suivantes précisent les exigences techniques du cuir de peau de chèvre utilisé dans la fabrication du gant de combat ignifuge de couleur havane visé par la présente demande et constituent des exigences obligatoires.
4. Tannage : Le cuir doit être tanné au chrome à partir de peaux de chèvre vertes ou saumurées. Le cuir fini doit être entièrement tanné et adouci et composé de fibres de qualité. Le cuir flancheux ne sera pas accepté. Les matériaux utilisés pour le tannage et la finition ne doivent pas nuire au cuir ni à l'utilisateur final du cuir.
5. Le cuir doit être pleine fleur (non poncé ni effleuré) et exempt d'imperfections ou de défauts qui pourraient nuire à son aspect ou à son aptitude au service. Le cuir doit être souple, lisse et pliable. Le côté chair doit être lisse et exempt de morceaux de chair.
6. Les bords des flancs et du devant doivent être rognés conformément aux pratiques de tannage courantes et doivent être exempts de déchirures.
7. Entretien et nettoyage : Le cuir de peau de chèvre utilisé dans la fabrication du gant de combat ignifuge de couleur havane ne doit nécessiter qu'un entretien minimal. Le cuir de peau de chèvre doit pouvoir être lavé à la main, à l'eau tiède, avec un détergent à

lessive doux ou du savon à main, puis séché à l'air. Le gant ne doit pas être lavé ni séché à la machine.

8. Propriétés : Le cuir de peau de chèvre doit offrir une certaine résistance à l'eau et à l'abrasion, être respirant, offrir une solidité de la couleur et une résistance à l'huile et aux taches et doit conserver sa souplesse au séchage conformément aux exigences du tableau 1 des présentes données de fabrication. Des résultats d'essais effectués par un laboratoire accrédité indépendant confirmant ces propriétés doivent être fournis conformément aux exigences contractuelles. Sauf indication contraire, tous les essais doivent être effectués selon la méthode publiée la plus récente valide à la date de publication du présent document.

9. Emplacement des spécimens d'essai : Les spécimens utilisés pour toutes les exigences d'essais énoncées dans le tableau 1 doivent être prélevés à 2 po de la ligne de la colonne vertébrale et à au moins 5 po du bord de la patte arrière comme l'indique la figure 1. On peut également prélever des spécimens au même endroit que celui indiqué sur la figure 1, mais sur le flanc gauche.

#### Exigences de couleur

10. Couleur : La couleur du cuir de peau de chèvre doit correspondre à la spécification principale, comme il est décrit.

11. Teinture : Le cuir de peau de chèvre doit être teint de la couleur prescrite dans la section sur le cuir. La couleur doit être intrinsèque à la structure du cuir et ne doit aucunement influencer sur la résistance du cuir à l'eau, sur sa respirabilité et sur son drapé.

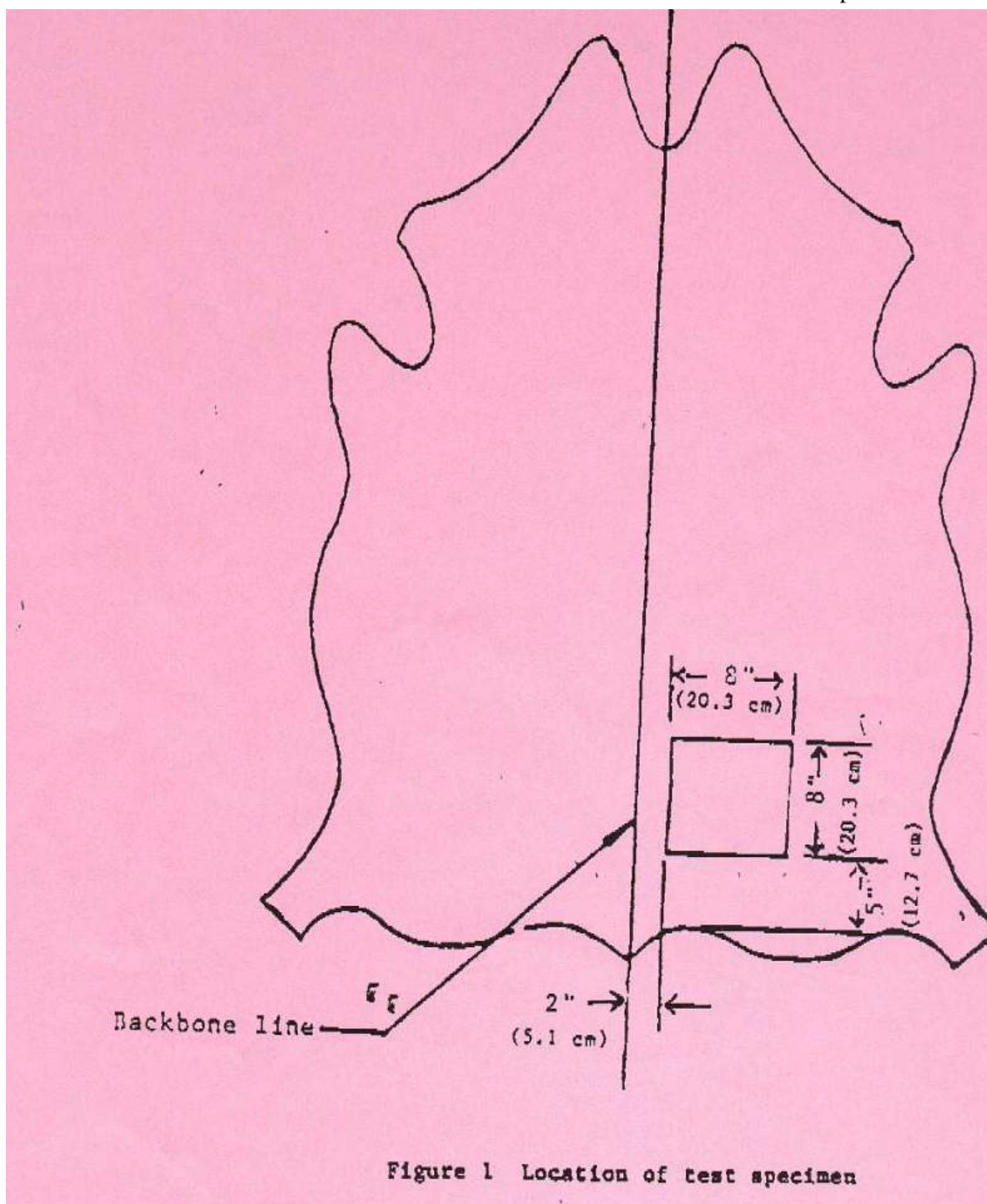
TABLEAU I – EXIGENCES RELATIVES AU CUIR

ESSAI N°	PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE
1.	<b>Oxyde de chrome dans le cuir</b>	ASTM D2807	Minimum : 2 %
2.	<b>pH</b>	ASTM D2810	Minimum : 3,5
3.	<b>Épaisseur</b>	ASTM D1813 ou ASTM D1814 (calibre Woburn)	Requis : 0,70 mm Tolérance : $\pm 0,1$ mm
4.	<b>Oléofuge et résistance aux taches</b>  NOTA : Les liquides perdront leur angle de contact sur le cuir et les gouttelettes s'éparpilleront. Cela ne doit pas être considéré comme un défaut. Cependant, les liquides qui s'imbibent dans le cuir constituent un défaut.	AATCC 118	Minimum : niveau 4
5.	<b>Solidité de la couleur au dégorgement</b>	AATCC 116	Requis : Sec et humide : échelle de gris 4 Maximum : Sec et humide : échelle de gris 3
6.	<b>Résistance à l'abrasion</b>	ASTM D4966 20 000 cycles	Pas d'abrasion de la fleur
7.	<b>Résistance à la pénétration de l'eau</b>	CAN/CGSB-4.2 n° 26.3/ISO 811 60 cm d'eau/min Zone d'essai de 10 cm <sup>2</sup> Voir la <b>remarque</b> <sup>1</sup> pour la modification apportée à la méthode d'essai	Moyenne minimale : 30 kPa (Aucun spécimen ne doit avoir moins de 20 kPa.)
8.	<b>Absorption statique d'eau</b>	ASTM D1815 Immersion de 30 min.	Maximum : 0,20 g/cm <sup>3</sup>

ESSAI N <sup>o</sup>	PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE
9.	<b>Diffusion de la vapeur</b>	ASTM D5052	Minimum : 0,005 g/cm <sup>2</sup> /h
10.	<b>Résistance à la déchirure</b> Au départ	BS 3144 OU ASTM D2212	Minimum : 44 N (moyenne de 10 spécimens) Aucun spécimen ne doit avoir moins de 40 N dans chaque direction.
	Après abrasion	ASTM D4966 1 600 cycles	Minimum : 44 N (moyenne de 10 spécimens) Aucun spécimen ne doit avoir moins de 40 N dans chaque direction.
11.	<b>Température de retrait</b>	FED-STD 311 Méthode 7011.1	Minimum : 90 °C
12.	<b>Rigidité</b>	Rigidité de courbure Voir la <b>remarque</b> <sup>2</sup> sur le système d'évaluation Kawabata Sensibilité : 5 x 1	Moyenne B maximale : Longueur : 1,5 gf·cm <sup>2</sup> /cm Largeur : 1,0 gf·cm <sup>2</sup> /cm

**Remarque<sup>1</sup>** : Pour la résistance à l'eau, selon la norme CAN/CGSB-4.2 26.3/ISO 811, un grillage rigide (8 trous/pouce) doit être placé sur le cuir (sur la face du cuir qui n'est pas en contact avec l'eau) pour empêcher la distension du cuir lorsqu'une pression est exercée.

**Remarque<sup>2</sup>** : Kawabata, S. (1980). The Standardisation and Analysis of Hand Evaluation (2<sup>e</sup> édition), chapitre IV. Measurement of the Mechanical Properties of Fabrics, par. 2.2 Bending property; et  
KES Kato Tech Co. Ltd, Manual for Pure Bending Tester, KES-FB-2.



8" (20.3 cm)	8 po (20,3 cm)
Backbone line	Ligne de la colonne vertébrale
Figure 1 Location of test specimen	Figure 1 – Emplacement du spécimen d'essai