



RETURN BIDS TO:

RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

**Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions
- TPSGC**

11 Laurier St./ 11, rue Laurier

Place du Portage, Phase III

Core 0B2 / Noyau 0B2

Gatineau, Québec K1A 0S5

Bid Fax: (819) 997-9776

**SOLICITATION AMENDMENT
MODIFICATION DE L'INVITATION**

The referenced document is hereby revised; unless otherwise indicated, all other terms and conditions of the Solicitation remain the same.

Ce document est par la présente révisé; sauf indication contraire, les modalités de l'invitation demeurent les mêmes.

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address

**Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur**

Issuing Office - Bureau de distribution

**Clothing and Textiles Division / Division des
vêtements et des textiles**

11 Laurier St./ 11, rue Laurier

6A2, Place du Portage

Gatineau, Québec K1A 0S5

Title - Sujet Vêtements extérieurs, consolidés	
Solicitation No. - N° de l'invitation M0077-15I106/A	Amendment No. - N° modif. 004
Client Reference No. - N° de référence du client M0077-15I106	Date 2016-04-01
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$SPR-760-70425	
File No. - N° de dossier pr760.M0077-15I106	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2016-04-07	
Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT	
F.O.B. - F.A.B. Specified Herein - Précisé dans les présentes	
Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input checked="" type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Richard, Josette	Buyer Id - Id de l'acheteur pr760
Telephone No. - N° de téléphone (613) 462-4128 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Delivery Required - Livraison exigée	Delivery Offered - Livraison proposée
Vendor/Firm Name and Address Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur	
Telephone No. - N° de téléphone Facsimile No. - N° de télécopieur	
Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm (type or print) Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/ de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)	
Signature	Date

Solicitation No. - N° de l'invitation
M0077-15I106/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
M0077-15I106

Amd. No. - N° de la modif.
004
File No. - N° du dossier
pr760. M0077-15I106

Buyer ID - Id de l'acheteur
pr760
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

Modification 004

Cette modification vise à répondre à des questions de soumissionnaires potentiels.

QUESTION 7:

Dans la spécification G.S. 1045-301, le paragraphe 4.1.10.2 exige une fermeture à glissière séparable à deux curseurs. Le dessin n° 3 démontre les blocages de bas et les blocages de haut. Une fermeture à glissière séparable a seulement les blocages sur une extrémité et le boîtier et le tube sur l'autre extrémité. La fermeture à glissière de YKK n° 37370 est séparable mais ne conformera pas au dessin n° 3 avec les blocages de bas et les blocages de haut. En utilisant les pièces précisées au paragraphe 4.1.10.2, est-ce que le boîtier et le tube devront être placés en haut vers la taille de pantalons semblable au pantalon du type détachable?

« 4.1.10.2 Fermeture à glissière – couture latérale – La fermeture doit être de poids moyen, hydrofuge, avec glissière à spirales en monofilament de couleur noire. Le ruban doit être enduit d'une pellicule de polyuréthane. L'enduit de polyuréthane est sur la face avec les curseurs. La fermeture doit être séparable à deux curseurs non bloqueurs revêtus de peinture en poudre. YKK n° 37370 CIT4MC 51/1 DFBL EPC/DFBL EPC 5/8 *BTM-0*B-B*REV * (seulement). »

RÉPONSE :

La spécification G.S. 1045-301 et dessins pour le pantalon pour intempéries et bandes a été modifiés pour clarifier les questions relatives à la fermeture à glissière des coutures latérales. Les dessins ont été modifiés pour bien illustrer la fermeture à glissière (voir document ci-joint).

Tous les autres termes et modalités demeurent inchangés.



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n° : G.S. 1045-301
Date : 2016-03-30

Spécification

Pantalon pour intempéries et bandes

Le présent document compte 38 pages, y compris les dessins.

Le présent document a été créé en anglais.

Le présent document est disponible en français et en anglais.

☒ Français/French
English/Anglais

La photo est présentée à titre indicatif seulement.



Modifications

ÉCHANTILLON VISUEL DE LA GRC

Un échantillon visuel, selon sa disponibilité, sera fourni par la GRC au soumissionnaire retenu.

Cet échantillon servira de guide au fabricant pour tous les aspects non définis ni couverts dans la présente spécification. Certaines différences peuvent exister entre l'échantillon et la spécification. Si tel est le cas, la spécification doit prévaloir.

Pour obtenir un échantillon s'adresser à :

Gendarmerie Royale du Canada
Programme Uniformes et équipement
(440, chemin Coventry, Entrepôt)
1200, promenade Vanier
Ottawa (Ontario)
K1A 0R2

L'échantillon sera expédié « Port payé » et doit être retourné « Port payé ».

L'échantillon visuel doit être retourné à la GRC dans le même état qu'il a été reçu. Tout échantillon perdu ou endommagé doit être remplacé par un article identique ou le coût d'un article de remplacement acceptable doit être remboursé à la GRC.

SPÉCIFICATION

PANTALON POUR INTEMPÉRIES ET BANDES

1. Définition

- 1.1 La présente spécification régit la confection et l'inspection du pantalon pour intempéries et des bandes. Les articles visés par la présente spécification, avec le numéro correspondant, sont les suivants :
- i. 5260 Trousers, Inclement / Pantalon pour intempéries
 - ii. 5261-100 Trousers, Inclement, Special / Pantalon pour intempéries, tailles spéciales
 - iii. 5265 Stripe, Trousers Inclement Yellow / Bande jaune, pantalon pour intempéries
 - iv. 5266-000 Trousers Inclement Yellow, Special / Bande jaune, pantalon pour intempéries, tailles spéciales
 - v. 5270 Stripe, Trousers Inclement Blue / Bande bleue, pantalon pour intempéries
 - vi. 5271-000 Stripe, Trousers Inclement Blue Special / Bande bleue, pantalon pour intempéries, tailles spéciales
 - vii. 5275 Stripe, Trousers Inclement Fluorescent / Bande fluorescente, pantalon pour intempéries
 - viii. 5276-000 Stripe, Trousers Inclement Fluorescent Special / Bande fluorescente, pantalon pour intempéries, tailles spéciales
- 1.2 La présente spécification, le patron, les dessins, l'échantillon visuel et toute autre information connexe fournie peuvent être utilisés uniquement pour des demandes de renseignements, des soumissions ou des commandes effectuées au nom de la Gendarmerie royale du Canada.
- 1.3 La présente spécification remplace toutes les spécifications précédentes visant le pantalon pour intempéries et les bandes de la GRC.
- 1.4 La présente spécification est la traduction en français du document original anglais.

2. **Spécifications applicables**

- 2.1 Les publications suivantes s'appliquent à la présente spécification et aux éditions en vigueur à la date de la demande de soumissions, sauf indication contraire.
- 2.2 CAN/ONGC-4.2, Méthodes pour épreuves textiles
- 2.3 CAN/ONGC-4.131-93, Fil polyester guipé de polyester ou de coton
- 2.4 FED-STD-191A, Federal Standard, Textile Test Methods
- 2.5 American Society for Testing and Materials - ASTM, méthodes D3776/D3776M-09a (2013), D2097-03 (2010), D413-98, D3886-99 (2013), D4966-12, D1424-09 (2013), D5034-09 (2013), D5169-98 (2015), D5170-98 (2015), E808-01 (2009), E809-08 (2013), E1164-12 et F392/F392M-11
- 2.6 American Association of Textile Chemists and Colorists – Technical Manual, AATCC-8-2013, 15-2013, 16.3-2014, 61-2013, 118-2013 et 135-2012
- 2.7 Organisation internationale de normalisation, ISO 105-B02:2014, ISO 13937-1:2000 et ISO 6330:2012
- 2.8 British Standards Institution - BS 3424-26: 1990, méthode 29A
- 2.9 MIL-C-21852F, Type III Class I, Cloth, Taffeta, Nylon
- 2.10 CAN/CSA Z96-09, Vêtements de sécurité à haute visibilité
- 2.11 CAN/ONGC-86.1-2003, Étiquetage pour l'entretien des textiles

3. **Exigences générales**

- 3.1 L'article ou les matériaux visés par la présente spécification doivent être exempts d'imperfections ou de défauts susceptibles de nuire à leur aspect ou à leur tenue en service. Pour tous les détails qui ne sont pas visés par la présente spécification ou les documents contractuels, l'article produit doit être équivalent en tous points au patron et à l'échantillon visuel.

- 3.2 **Modèle** – Le pantalon pour intempéries doit être un pantalon protecteur ample conçu pour être porté avec une doublure amovible et par dessus un pantalon d'uniforme. Il doit être confectionné à partir d'un tissu triple épaisseur avec membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration (IEPT). Il doit être imperméable à l'eau, et les coutures doivent être scellées en permanence, sauf indication contraire. Il doit comporter des bandes amovibles sur les côtés et des rabats haute visibilité.

4. **Exigences détaillées**

4.1 **Composants**

- 4.1.1 **Matériau de base I** – Le matériau de base I doit être fait à 100 % de nylon, à armure unie, de type 6.6, avec un fini hydrofuge durable et être de couleur bleu marine foncé assortie à l'échantillon de couleur approuvé. Il doit être traité avec un procédé approprié de stabilisation thermique avant l'encollage de la membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration conformément au paragr. 4.1.4.1.
- 4.1.2 **Matériau de base II** – Le matériau de base II doit être fait à 100 % de polyester à armure unie, avec un fini hydrofuge durable et être de couleur jaune-vert fluorescent conforme à la norme CAN/CSA Z96-09. La partie stratifiée du matériau de base contrastant doit être traitée avec un procédé approprié de stabilisation thermique avant l'encollage de la membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration conformément au paragr. 4.1.4.2
- 4.1.3 **Matériau de base III** – Le matériau de base III doit être fait à 100 % de polyester à armure unie, avec un fini hydrofuge durable et être de couleur jaune assortie à l'échantillon de couleur approuvé. La partie stratifiée du matériau de base contrastant doit être traitée avec un procédé approprié de stabilisation thermique avant l'encollage de la membrane imperméable à l'eau et perméable à la transpiration conformément au paragr. 4.1.4.3.
- 4.1.4 **Tissu de base stratifié** – Le tissu stratifié ne doit présenter aucun signe visible de décollement ni de perte de film pendant la vie utile du vêtement (environ 5 ans). Les coutures doivent pouvoir être scellées à l'aide d'un ruban de scellage approprié afin d'en assurer l'étanchéité de façon durable. Tout tissu qui ne satisfait pas à ces exigences entraînera un rejet. Le décollement est défini comme étant toute séparation irréparable des épaisseurs collées du ou des tissus de base stratifiés.

- 4.1.4.1 **Tissu de base stratifié I** – Le tissu de base stratifié I doit être un tissu stratifié trois épaisseurs avec membrane, qui, après encollage, offre un niveau élevé de résistance à l'eau, d'imperméabilité et de respirabilité. L'épaisseur extérieure doit être formée du matériau de base I conforme au paragr. 4.1.1, avec la membrane comme épaisseur intermédiaire et un tricot chaîne 100 % nylon ou polyester noir d'une masse surfacique maximale de 55 g/m² comme épaisseur intérieure. Les épaisseurs doivent être réunies par un procédé d'encollage approprié. Le tissu stratifié avec membrane doit satisfaire aux exigences d'essai décrites dans les tableaux I et II qui font partie de la présente spécification.
- 4.1.4.2 **Tissu de base stratifié II** – Le tissu de base stratifié II doit être un tissu stratifié trois épaisseurs avec membrane, qui, après encollage, offre un niveau élevé de résistance à l'eau, d'imperméabilité et de respirabilité. L'épaisseur extérieure doit être formée du matériau de base contrastant de couleur jaune-vert fluorescent conforme au paragr. 4.1.2, avec la membrane comme épaisseur intermédiaire et un tricot chaîne 100 % nylon ou polyester blanc d'une masse surfacique maximale de 55 g/m² comme épaisseur intérieure. Les épaisseurs doivent être réunies par un procédé d'encollage approprié. Le tissu stratifié avec membrane doit satisfaire aux exigences d'essai décrites dans les tableaux I et IV qui font partie de la présente spécification.
- 4.1.4.3 **Tissu de base stratifié III** – Le tissu de base stratifié III doit être un tissu stratifié trois épaisseurs avec membrane, qui, après encollage, offre un niveau élevé de résistance à l'eau, d'imperméabilité et de respirabilité. L'épaisseur extérieure doit être formée du matériau de base contrastant de couleur jaune conforme au paragr. 4.1.3, avec la membrane comme épaisseur intermédiaire et un tricot chaîne 100 % nylon ou polyester noir, d'une masse surfacique maximale de 55 g/m² comme épaisseur intérieure. Les épaisseurs doivent être réunies par un procédé d'encollage approprié. Le tissu stratifié avec membrane doit satisfaire aux exigences d'essai décrites dans les tableaux I et III qui font partie de la présente spécification.
- 4.1.5 **Ruban de scellage pour coutures** – Les coutures dans le tissu stratifié trois épaisseurs doivent être recouvertes d'un ruban de scellage en nylon ou en polyester compatible. Le tissu et les coutures doivent satisfaire aux exigences décrites dans le tableau I qui fait partie de la présente spécification. Le ruban posé sur les coutures scellées ne doit pas se décoller ni s'user pendant la durée de vie prévue du vêtement.

- 4.1.6 **Fil** – Le fil doit être à âme en polyester et guipé de polyester, tex 50, classe B, conforme à la norme CAN/ONGC 4.131-93, et être de couleur assortie.
- 4.1.7 **Boutons-pression** – Les boutons-pression doivent être de type ordinaire, 24 lignes. Toutes les parties métalliques doivent être en laiton avec calotte de 15 mm enduite de peinture en poudre noire mate. (Le bouton-pression Universal SW61 respecte ces exigences.)
- 4.1.8 **Élastique** – L'élastique pour la ceinture montée doit être un élastique robuste en nylon ou polyester, de couleur noire, avec un allongement maximal de 130 % et une reprise complète. L'élastique doit mesurer 3.8 cm (1 ½ po) de largeur.
- 4.1.9 **Ruban autoagrippant à crochets et à boucles** – Le ruban autoagrippant à crochets et à boucles doit être constitué de nylon tissé, noir ou blanc, selon les exigences, avec un long cycle de vie utile. Les parties crochets et boucles combinées doivent avoir une résistance au cisaillement de 8 lb/po² minimum dans le sens de la longueur et la résistance au pelage initiale doit être d'au moins 1 PIW (livre par pouce de largeur) lorsque soumises aux essais selon la norme ASTM D5169-98 (2015), Standard test method for shear strength [dynamic method] of hook and loop touch fasteners et la norme ASTM D5170-98 (2015), Standard test method for peel strength ["T" method] of hook and loop touch fasteners.

Emplacement	Ruban autoagrippant à boucles		Ruban autoagrippant à crochets	
	Dimensions	Emplacement	Dimensions	Emplacement
Fermeture de la ceinture montée à la couture latérale	7.5 cm x 4 cm	Extérieur de la ceinture montée à la couture latérale devant	7.5 cm x 4 cm	Intérieur dos sur la patte de ceinture montée
Couture latérale (devant)	1.27 cm (½ po) de largeur, longueur correspondant à celle de la couture latérale	Devant de la jambe à la couture latérale		
Couture latérale (dos)	1.27 cm (½ po) de largeur, longueur correspondant à celle de la couture latérale	Dos de la jambe à la couture latérale commençant à 2 cm sous la ceinture montée		
Bandes			1.27 cm (½ po) de largeur, longueur correspondant à celle de la jambe du pantalon	Haut de la bande au bas de l'ourlet
			9 cm x 1.27 cm (½ po) (4 morceaux par bande)	Espacés également; voir le dessin n° 3
Passants (5)	5.5 cm x 2.5 cm	Partie supérieure	4.5 cm x 2.5 cm	Partie inférieure
Rabat escamotable			4 cm x 1.27 cm (½ po)	Voir les dessins n°s 2 et 4 et le patron pour l'emplacement
Repli pour rabat escamotable	4 cm x 2 cm	Voir le patron pour l'emplacement		
Fixation du rabat escamotable à la jambe	3 cm x 1.27 cm (½ po) (3 morceaux par jambe)	Bas de la jambe, devant et dos, conformément au patron		
Patte d'ajustement	23 cm x 2.5 cm	Ourlet au dos	7.5 cm x 2.5 cm	Intérieur de la patte de fermeture
Tolérance pour tous les morceaux : ± 5 mm				

4.1.10 **Fermetures à glissière – longueurs – mesures en pouces**

Stature	Taille	Couture latérale	Braguette	Stature	Taille	Couture latérale	Braguette
T Court	2T Petit	33	6½	Long	2T Petit	42½	8
	T Petit	33½	6½		T Petit	43	8
	Petit	34	6½		Petit	43	8
	Moyen	34	6½		Moyen	43½	8
	Grand	34½	6½		Grand	44	8
	T Grand	35	6½		T Grand	44	8
	2T Grand	35	6½		2T Grand	44½	8
	3T Grand	35½	6½		3T Grand	45	8
	4T Grand	36	6½		4T Grand	45	8
	5T Grand	36	6½		5T Grand	45½	8
Court	2T Petit	36½	7	T Long	2T Petit	46	8
	T Petit	37	7		T Petit	46	8
	Petit	37	7		Petit	46½	8
	Moyen	37½	7		Moyen	47	8
	Grand	38	7		Grand	47	8
	T Grand	38	7		T Grand	47½	8
	2T Grand	38½	7		2T Grand	48	8
	3T Grand	39	7		3T Grand	48	8
	4T Grand	39	7		4T Grand	48½	8
	5T Grand	39½	7		5T Grand	49	8
Régulier	2T Petit	40	7½	2T Long	2TPetit	49	8
	T Petit	40	7½		T Petit	49	8
	Petit	40½	7½		Petit	49½	8
	Moyen	40½	7½		Moyen	50	8
	Grand	41	7½		Grand	50	8
	T Grand	41½	7½		T Grand	50½	8
	2T Grand	41½	7½		2T Grand	51	8
	3T Grand	42	7½		3T Grand	51	8
	4T Grand	42	7½		4T Grand	51½	8
	5T Grand	42½	7½		5T Grand	52	8

4.1.10.1 **Fermeture à glissière – braguette** – La fermeture doit être non séparable, à glissière à spirales, de couleur noire. Elle doit être hydrofuge, et le ruban doit être traité avec un fini hydrofuge résistant et être enduit de polyuréthane sur l'endroit. YKK n° 37003 CIT4C 56 DAB E 5/8 *REV* (seulement).

4.1.10.2 **Fermeture à glissière – couture latérale** – La fermeture doit être de poids moyen, hydrofuge, avec glissière à spirales en monofilament de couleur noire. Le ruban doit être enduit d'une pellicule de polyuréthane du côté extérieur des curseurs. La

fermeture doit comporter deux curseurs non bloqueurs revêtus de peinture en poudre et un arrêt à une extrémité. YKK n° 37370 CIT4MC 51/1 DFBL EPC/DFBL EPC 5/8 *BTM-0*B-B*REV * (seulement).

- 4.1.11 **Bandes rétroréfléchissantes** – Les bandes rétroréfléchissantes doivent être sous forme de ruban rétroréfléchissant à lentille exposée, à réflexion à grand angle, de couleur argent, de 5 cm de largeur, applicable par transfert à chaud. Elles doivent satisfaire aux exigences de rendement des matériaux rétroréfléchissants indiquées à la section 6 de la norme CAN/CSA Z96-09, Vêtements de sécurité à haute visibilité, et être conformes au tableau 5 de la norme. Les bandes rétroréfléchissantes doivent avoir un indice de rétroréflexion minimal, R_A , qui doit être déterminé conformément aux procédures définies dans les normes ASTM E808-01 (2009) et E809-08 (2013). Remarque : La pellicule argent 3M Scotchlite^{MC} 8725N thermofusible est réputée satisfaire à ces exigences.
- 4.1.12 **Ruban gros-grain** – Le ruban doit être du type gros-grain, en nylon et de couleur noire. Il doit être offert dans la largeur de 1 cm.
- 4.2 **Tailles et dimensions** – Le pantalon pour intempéries conforme à la présente spécification doit être fourni dans les tailles exigées par la GRC et selon les dimensions indiquées dans le tableau des mesures et sur les dessins qui font partie de la présente spécification. Les composants du vêtement doivent être façonnés, dimensionnés et placés conformément aux exigences et aux pièces du patron décrites à l'annexe A qui fait partie de la présente spécification.
- 4.3 **Confection**
- 4.3.1 **Piqûre et scellage des coutures** – Toutes les piqûres doivent être exécutées au point noué, et comporter au moins trois ou au plus quatre points par centimètre. Les extrémités des piqûres doivent être solidement arrêtées par des points arrière, à moins d'être fixées par d'autres piqûres. Les endroits où les coutures pénètrent les tissus de base doivent être scellés de façon permanente, à l'intérieur, à l'aide du ruban de scellage approprié. Il faut veiller à ce que les chevauchements de ruban aux croisements des coutures soient doublement recouverts et solidement collés afin d'en assurer l'étanchéité. Les coutures scellées qui présentent des signes de délaminage, de décollement ou d'écaillage entraîneront un rejet.
- 4.3.2 **Ceinture montée** – La ceinture montée confectionnée en tissu de base I conforme au paragr. 4.1.4.1, doit avoir une largeur finie de 4.5 cm. Elle doit comporter un élastique sur toute sa longueur et des ouvertures au niveau de la braguette et des

coutures latérales. L'ouverture au niveau de la braguette doit être fermée au moyen d'un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.7, centré sur l'ouverture, conformément au dessin n° 3. Les ouvertures au niveau des coutures latérales doivent être fermées au moyen de pattes avec ruban autoagrippant à crochets et à boucles conforme au paragr. 4.1.9. Cinq (5) passants réglables à ruban autoagrippant à crochets et à boucles doivent être cousus sur la ceinture montée, deux (2) sur le devant et trois (3) au dos, conformément aux dessins. La ceinture montée doit être confectionnée et dimensionnée conformément au patron et aux dessins.

4.3.3 **Braguette** – La braguette, la sous-patte de braguette et la parementure de la braguette doivent être confectionnées en tissu de base I conforme au paragr. 4.1.4.1. Elle doit comporter une fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.10.1. Une tirette en ruban conforme au paragr. 4.3.7 doit être fixée au curseur de la fermeture à glissière. L'ouverture de la braguette au niveau de la ceinture montée doit être dotée d'un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.7 et aux dessins. La braguette doit être confectionnée et dimensionnée conformément au patron et aux dessins.

4.3.4 **Coutures latérales** – Les coutures latérales doivent comporter une fermeture à glissière hydrofuge conforme au paragr. 4.1.10.2 sur toute la longueur. La fermeture à glissière doit comporter deux curseurs placés dos à dos. L'extrémité de la fermeture à glissière avec arrêt doit être placée à la taille. L'autre extrémité doit être fixée dans la couture au bas des jambes, y compris la chaîne. Le curseur du bas doit s'ouvrir vers la taille et le curseur du haut vers l'ourlet, conformément au dessin n° 3. Une tirette en ruban conforme au paragr. 4.3.7 doit être fixée au curseur supérieur. Une longueur continue de ruban autoagrippant à boucles conforme au paragr. 4.1.9 de 1.27 cm (1/2 po) de largeur doit être fixée sur la partie avant de la jambe, entre la couture de la ceinture montée et l'ourlet, et une longueur continue de ruban autoagrippant à boucles doit être fixée sur la partie arrière de la jambe, en partant à 2 cm sous la ceinture montée, conformément aux dessins et au patron, afin de fixer la bande. La partie mâle d'un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.7 doit être fixée au bas des coutures latérales, à l'ourlet, à l'endroit indiqué sur les dessins et le patron. Les coutures latérales finies doivent être conformes en tous points aux dessins et au patron.

Il fait s'assurer de bien fixer le ruban autoagrippant à boucles sur les parties avant et arrière des jambes, de chaque côté.

4.3.5 **Jambes** – L'ourlet des jambes fini doit mesurer 3 cm. Le bord non fini doit être replié de 1.5 cm et piqué à 3 mm du bord plié. La partie arrière de l'ourlet doit

comporter un morceau correspondant de ruban autoagrippant à boucles de 23 cm x 2.5 cm cousu le long de l'ourlet fini afin de retenir la patte d'ajustement de la bande conforme au paragr. 5.2.3.

- 4.3.6 **Rabat escamotable** – Chaque jambe doit comporter, au niveau du mollet, un repli pour rabat escamotable, dimensionné conformément au patron et aux dessins et surpiqué conformément aux dessins et à l'échantillon visuel. Le rabat escamotable doit être confectionné d'une épaisseur de tissu jaune-vert fluorescent conforme au paragr. 4.1.4.2. Un morceau de 5 cm de largeur de matériau rétroréfléchissant conforme au paragr. 4.1.11 doit être fixé sur l'endroit du rabat escamotable à 2.5 cm du bord fini. Le rabat, en position dissimulée, doit être maintenu en place sous le repli au moyen de trois (3) morceaux de ruban autoagrippant à crochets conforme au paragr. 4.1.9, conformément au patron et au dessin n° 4. Une fois finie et en position abaissée, la rallonge sur la partie avant du rabat escamotable doit faire le tour de la jambe vers l'arrière afin de former une bande continue et être fixée au moyen d'un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.7. Lorsque le rabat escamotable est abaissé, les morceaux de ruban autoagrippant à crochets sur le rabat doivent se rattacher à trois (3) morceaux de ruban autoagrippant à boucles correspondants fixés à la jambe, conformément au patron et aux dessins. Il faut s'assurer que le repli et le rabat escamotable sont bien alignés et d'aspect soigné et uniforme.
- 4.3.7 **Tirette en ruban pour fermeture à glissière** – Toutes les tirettes en ruban doivent être confectionnées de ruban gros-grain conforme au paragr. 4.1.12. La tirette en ruban doit être insérée dans l'orifice de la tirette de la fermeture à glissière de façon à pouvoir être retirée et remise en place facilement sans être endommagée. La tirette en ruban doit avoir une longueur finie de 5 cm ± 0.5 cm une fois fixée à la fermeture à glissière.
- 4.3.8 **Étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage** – Chaque pantalon pour intempéries doit comporter une étiquette durable, fixée au dos sur la ceinture montée. Les renseignements ci dessous doivent être inscrits, en français et en anglais, sur l'étiquette avec une police de caractères de 8 points minimum et de l'encre permanente de couleur contrastante qui peut résister à un minimum de 50 lavages sans présenter aucune dégradation.
1. Nom de l'article en anglais, conformément au paragr. 1.1.
 2. Nom de l'article en français, conformément au paragr. 1.1.
 3. Numéro d'article de la GRC, voir les documents contractuels (ex. 5260 000)
 4. Taille de l'article et stature indiquées conformément à la désignation des tailles en anglais et en français (ex. L/R – G/R).

5. Date de confection, en format numérique, année/mois (p. ex. 2001/11).
6. Fabricant (nom ou numéro de l'entreprise).
7. Renseignements indiqués ci-dessous.
8. Renseignements indiqués ci-dessous.
9. Renseignements indiqués ci-dessous.
10. Renseignements indiqués ci-dessous.
11. Renseignements indiqués ci-dessous.
12. Renseignements indiqués ci-dessous.

1		
2		
3		
4		
5		
6		
7	Machine wash – warm (40°C)	Laver à la machine – à l'eau tiède (40 °C)
8	Do Not use fabric softener or chlorine bleach	Ne pas utiliser d'agent assouplissant ni d'agent de blanchiment
9	Tumble dry- Medium (Do Not use dryer sheets)	Sécher par culbutage – à température moyenne (Ne pas utiliser d'assouplissant en feuilles)
10	Steam iron – low	Repasser à la vapeur – à température basse
11	Dry clean – If professionally dry cleaned request clear distilled solvent rinse; request spray repellent.	Nettoyer à sec – demander un rinçage avec un solvant distillé clair et un traitement à l'aide d'un produit hydrofuge en aérosol.
12	Further care instructions: See Ordering Guide.	Instructions d'entretien supplémentaires : voir le Guide de commande.

Remarque : L'identification du fabricant doit apparaître seulement sur l'étiquette du vêtement, comme il est indiqué.

- 4.3.9 **Étiquette d'identification** – Chaque pantalon doit comporter une étiquette vierge durable de 7.5 cm x 2 cm fixée séparément à côté de l'étiquette de marquage et d'instructions de nettoyage au dos de la ceinture montée, où l'utilisateur pourra inscrire son nom.
- 4.3.10 **Fiche d'instructions** – Chaque pantalon fini, plié et prêt pour l'expédition doit être accompagné d'une fiche d'instructions posée à l'intérieur du pantalon, près du fond. La fiche doit fournir, en anglais et en français, les renseignements donnés à l'annexe B qui fait partie de la présente spécification.

5. **Bandes**

5.1 **Taille et dimensions** – Les bandes conformes à la présente spécification doivent être fournies dans les tailles exigées par la GRC et selon les dimensions indiquées dans le tableau des mesures et sur les dessins qui font partie de la présente spécification. Les bandes doivent être façonnées, dimensionnées et placées conformément aux exigences et aux pièces du patron décrites à l'annexe A qui fait partie de la présente spécification.

5.2 **Confection**

5.2.1 **Piqûres et coutures** – Les piqûres et les coutures doivent être exécutées au point noué et comporter au moins trois et au plus quatre points par centimètre. Les extrémités des piqûres doivent être solidement arrêtées par des points arrière et des brides d'arrêt, à moins d'être fixées par d'autres piqûres.

5.2.2 **Bandes (coutures latérales)** – Les bandes doivent être confectionnées avec le tissu de base stratifié approprié indiqué ci-dessous et doivent satisfaire aux exigences spécifiées aux tableaux I, II, III et IV faisant partie de la présente spécification.

Modèles	Couleur	Tissu	Couleur du ruban autoagrippant
Modèle n° 1 Bande ordinaire	Jaune	Tissu de base stratifié III (4.1.4.3)	Noir
Modèle n° 2 Bande pour fonctions spéciales	Bleu marine foncé	Tissu de base stratifié I (4.1.4.1)	Noir
Modèle n° 3 Bande haute visibilité	Jaune-vert fluorescent	Tissu de base stratifié II (4.1.4.2)	Blanc

5.2.3 **Bandes** – Les bandes, confectionnées dans le tissu de base stratifié I, II ou III selon le paragr. 5.2.2, doivent être cousues, retournées et piquées sur tous les bords à 3 mm. La largeur finie des bandes doit être de 5.3 cm \pm 0.3 cm et les longueurs doivent être conformes aux indications du tableau des mesures. Le bas de la partie avant de la bande doit être muni de la partie femelle d'un bouton-pression conforme au paragr. 4.1.7 et le bas de la partie arrière de la bande doit être muni d'une patte d'ajustement de 9 cm de longueur fixée conformément aux indications du dessin n° 3 et comportant un morceau de ruban autoagrippant à crochets, de 7.5 cm x 2.5

cm de longueur. Un morceau continu de ruban autoagrippant à crochets conforme au paragr. 4.1.9 de 1.27 cm (½ po) de largeur doit être cousu solidement sur l'intérieur de la partie avant de la bande pour correspondre au morceau de ruban autoagrippant à boucles cousu sur le devant du pantalon. La bande doit être fixée au moyen de quatre (4) morceaux de ruban autoagrippant à crochets, de la longueur indiquée au paragr. 4.1.9, posés à intervalle régulier. Conformément au paragr. 5.2.2, le ruban autoagrippant pour les bandes des modèles n^{os} 1 et 2 doit être noir et le ruban autoagrippant pour le modèle n^o 3 est blanc. Une étiquette d'identification de la taille doit être cousue sur l'envers et au haut de chaque bande, conformément au paragr. 5.2.4 et au dessin n^o 3. Les coutures latérales finies, y compris les bandes, doivent être conformes en tous points au patron et aux dessins et avoir les dimensions indiquées au tableau des mesures.

- 5.2.4 **Étiquette** – Une étiquette durable doit être cousue à l'intérieur et au haut de chaque bande conformément au dessin n^o 3. Les renseignements sur l'étiquette doivent être inscrits dans une police de caractères de taille 8 minimum comme suit :
1. Numéro d'article de la GRC, voir les documents contractuels (ex. 5260 000)
 2. Taille et stature combinant la désignation de la taille indiquée dans les documents contractuels en anglais et en français (ex. L-XXL/R -G-2TG/R).

6. **Dispositions relatives à l'assurance de la qualité**

- 6.1 **Responsabilité des inspections** - Sauf indication contraire dans le contrat, il incombe à l'entrepreneur principal de démontrer au Programme Uniformes et équipement de la GRC que les biens et les services fournis sont conformes à la présente spécification. L'entrepreneur peut y parvenir en procédant aux essais indiqués dans la présente spécification ou en démontrant, à la satisfaction du Programme Uniformes et équipement de la GRC, que les procédés de fabrication sont conformes à la présente spécification. L'entrepreneur doit faire appel à des installations d'essai indépendantes nord-américaines certifiées selon les normes ISO 9001 et ISO 17025, dans le domaine des essais textiles. Remarque : L'entreprise Groupe CTT inc., du Québec, est réputée satisfaire à cette exigence.
- 6.2 Le Programme Uniformes et équipement de la GRC se réserve le droit d'effectuer toute inspection jugée nécessaire pour s'assurer que les biens et les services sont conformes aux exigences. Aux fins d'inspection, une partie de chaque lot livré n'excédant pas 2 %, ou deux unités si le nombre d'unités livrées est inférieur à 100 unités, peut faire l'objet d'essais pouvant détruire les articles. Si les articles mis à l'essai sont jugés inférieurs ou non conformes à la présente spécification, les

articles détruits pendant les essais doivent être remplacés par d'autres de qualité et de modèle appropriés aux frais de l'entrepreneur. Tout le lot livré peut également être rejeté si on constate que des articles rejetés en raison de défauts non réparables sont de nouveau livrés pour inspection.

- 6.3 L'entrepreneur sera rapidement avisé si des articles ne sont pas acceptés; ces articles lui seront retournés à ses frais et risques.

7. **Définitions des termes du tableau des mesures et emplacements de la prise des mesures**
(Se reporter au tableau des mesures et au dessin n° 1.)

- 7.1 **Tour de taille (total)** – Lorsque la ceinture montée est fermée, circonférence totale mesurée au milieu de la ceinture montée d'un bord de braguette à l'autre. (A)
- 7.2 **Circonférence au siège (totale)** – Lorsque le pantalon est placé à plat, largeur mesurée au bas de la braguette multipliée par deux. (B)
- 7.3 **Circonférence de l'ourlet** – Lorsque le pantalon est placé à plat, largeur mesurée au bas de la jambe multipliée par deux. (C)
- 7.4 **Longueur de la couture extérieure** – Distance mesurée du bas de la ceinture montée à l'ourlet. (D)
- 7.5 **Longueur de la couture d'entrejambe** – Distance mesurée de la fourche à l'ourlet le long de la couture d'entrejambe. (E)
- 7.6 **Longueur de la bande** – Distance mesurée entre le haut et le bas de la bande. (F)

Tableau des mesures – Pantalon pour intempéries									
DÉSIGNATION DE LA TAILLE		MENSURATIONS				MESURES DU VÊTEMENT			
Longueur entrejambe	Taille	Tour de taille po cm		Siège po cm	Ceinture détendue	Largeur du fond	Largeur de l'ourlet	Couture extérieure	Couture d'entrejambe
T Court 26 po à 28 po 66 cm à 71 cm	TT Petit	23 – 25	58 – 63.5	28 – 30	71-76	54.00	53.50	87.75	69.25
	T Petit	26 – 28	66-71	31 – 33	78.5 – 84	61.5	54.00	88.50	69.50
	Petit	29 – 31	73.5 – 78.5	34 – 36	86 – 91	69.00	54.50	89.25	69.75
	Moyen	32 – 34	81 – 86	37 – 39	94 – 99	76.50	55.00	90.00	70.00
	Grand	35 – 37	89 – 94	40 – 42	101.5-106.5	84.00	55.50	90.75	70.25
	T Grand	38 – 40	96.5 – 101.5	43 – 45	109-114	91.50	56.00	91.50	70.50
	2T Grand	41 – 43	104 – 109	46 – 48	116.5-122	99.00	56.50	92.25	70.75
	3T Grand	44 – 46	111.5- 16.5	49 – 51	124.5-129.5	106.50	57.00	93.00	71.00
	4T Grand	47- 49	119 – 124.5	52- 54	132-137	114.00	57.50	93.75	71.25
	5T Grand	50 – 52	127 – 132	55 – 57	139.5-144.5	121.50	58.00	94.50	71.50
Court 28 po à 31 po 71 cm à 78.5 cm	2T Petit	23 – 25	58 – 63.5	28 – 30	71-76	54.00	53.50	95.75	74.00
	T Petit	26 – 28	66-71	31 – 33	78.5 – 84	61.5	54.00	96.50	74.25
	Petit	29 – 31	73.5 – 78.5	34 – 36	86 – 91	69.00	54.50	97.25	74.50
	Moyen	32 – 34	81 – 86	37 – 39	94 – 99	76.50	55.00	98.00	74.75
	Grand	35 – 37	89 – 94	40 – 42	101.5-106.5	84.00	55.50	98.75	75.00
	T Grand	38 – 40	96.5 – 101.5	43 – 45	109-114	91.50	56.00	99.50	75.25
	2T Grand	41 – 43	104 – 109	46 – 48	116.5-122	99.00	56.50	100.25	75.50
	3T Grand	44 – 46	111.5- 16.5	49 – 51	124.5-129.5	106.50	57.00	101.00	75.75
	4T Grand	47- 49	119 – 124.5	52- 54	132-137	114.00	57.50	101.75	76.00
	5T Grand	50 – 52	127 – 132	55 – 57	139.5-144.5	121.50	58.00	102.50	76.25
TOLÉRANCES ±						3	3	1	1.5
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES						A	B	C	D
						A	B	C	D

Remarque : Sauf indication contraire, toutes les mesures sont en centimètres.

Tableau des mesures – Pantalon pour intempéries									
DÉSIGNATION DE LA TAILLE			MENSURATIONS			MESURES DU VÊTEMENT			
Longueur entrejambe	Taille	Tour de taille po cm		Siège po cm	Ceinture détendue	Largeur du fond	Largeur de l'ourlet	Couture extérieure	Couture d'entrejambe
Régulier 31 po à 33 po 78.5 cm à 84 cm	2T Petit	23 – 25	58 – 63.5	28 – 30	71-76				
	T Petit	26 – 28	66 -71	31 – 33	78.5 – 84				
	Petit	29 – 31	73.5 – 78.5	34 – 36	86 – 91				
	Moyen	32 – 34	81 – 86	37 – 39	94 – 99				
	Grand	35 – 37	89 – 94	40 – 42	101.5-106.5				
	T Grand	38 – 40	96.5 – 101.5	43 – 45	109-114				
	2T Grand	41 – 43	104 – 109	46 – 48	116.5-122				
	3T Grand	44 – 46	111.5- 116.5	49 – 51	124.5-129.5				
	4T Grand	47- 49	119 – 124.5	52- 54	132-137				
	5T Grand	50 – 52	127 – 132	55 – 57	139.5-144.5				
Long 33 po à 35 po 84 cm à 89 cm	2T Petit	23 – 25	58 – 63.5	28 – 30	71-76				
	T Petit	26 – 28	66 -71	31 – 33	78.5 – 84				
	Petit	29 – 31	73.5 – 78.5	34 – 36	86 – 91				
	Moyen	32 – 34	81 – 86	37 – 39	94 – 99				
	Grand	35 – 37	89 – 94	40 – 42	101.5-106.5				
	T Grand	38 – 40	96.5 – 101.5	43 – 45	109-114				
	2T Grand	41 – 43	104 – 109	46 – 48	116.5-122				
	3T Grand	44 – 46	111.5- 116.5	49 – 51	124.5-129.5				
	4T Grand	47- 49	119 – 124.5	52- 54	132-137				
	5T Grand	50 – 52	127 – 132	55 – 57	139.5-144.5				
TOLÉRANCES ±									
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES									
Remarque : Sauf indication contraire, toutes les mesures sont en centimètres.									
				3	A	3	1	1.5	1.5
						B	C	D	E

Tableau des mesures – Pantalon pour intempéries									
DÉSIGNATION DE LA TAILLE			MENSURATIONS			MESURES DU VÊTEMENT			
Longueur entrejambe	Taille	Tour de taille po cm	Siège po cm		Ceinture détendue	Largeur du fond	Largeur de l'ourlet	Couture extérieure	Couture d'entrejambe
T Long 35 po à 37 po 89 cm à 94 cm	2T Petit	23 – 25	58 – 63.5	28 – 30	71-76				
	T Petit	26 – 28	66-71	31 – 33	78.5 – 84				
	Petit	29 – 31	73.5 – 78.5	34 – 36	86 – 91				
	Moyen	32 – 34	81 – 86	37 – 39	94 – 99				
	Grand	35 – 37	89 – 94	40 – 42	101.5-06.5				
	T Grand	38 – 40	96.5 – 101.5	43 – 45	109-114				
	2T Grand	41 – 43	104 – 109	46 – 48	116.5-122				
	3T Grand	44 – 46	111.5- 116.5	49 – 51	124.5-129.5				
	4T Grand	47- 49	119 – 124.5	52- 54	132-137				
	5T Grand	50 – 52	127 – 132	55 – 57	139.5-144.5				
2T Long 37 po à 39 po 94 cm à 99 cm	2T Petit	23 – 25	58 – 63.5	28 – 30	71-76				
	T Petit	26 – 28	66-71	31 – 33	78.5 – 84				
	Petit	29 – 31	73.5 – 78.5	34 – 36	86 – 91				
	Moyen	32 – 34	81 – 86	37 – 39	94 – 99				
	Grand	35 – 37	89 – 94	40 – 42	101.5 -106.5				
	T Grand	38 – 40	96.5 – 101.5	43 – 45	109-114				
	2T Grand	41 – 43	104 – 109	46 – 48	116.5-122				
	3T Grand	44 – 46	111.5- 116.5	49 – 51	124.5-129.5				
	4T Grand	47- 49	119 – 124.5	52- 54	132-137				
	5T Grand	50 – 52	127 – 132	55 – 57	139.5-144.5				
TOLÉRANCES ±						3	3	1	1.5
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES						A	B	C	D
									E

Remarque : Sauf indication contraire, toutes les mesures sont en centimètres.

Tableau des mesures – Bandes du pantalon pour intempéries

DÉSIGNATION DE LA TAILLE			Bande (longueur)
Longueur d'entrejambe	Taille	Inscription sur l'étiquette	
Court 28 po à 31 po	T Petit Petit Moyen	XS – M/S TP – M/C	95
71 cm à 78.5 cm	Grand T Grand 2T Grand	L – XXL/S G – 2TG/C	97
Régulier 31 po à 33 po	T Petit Petit Moyen	XS – M/R TP – M/R	103
78.5 cm à 84 cm	Grand T Grand 2T Grand	L – XXL/R G – 2TG/R	104.5
Long 33 po à 35 po	T Petit Petit Moyen	XS – M/T TP – M/L	110.5
84 cm à 89 cm	Grand T Grand 2T Grand	L – XXL/T G – 2TG/L	112.5
EMPLACEMENT DE LA PRISE DES MESURES			F
TOLÉRANCES ±			2 cm

Remarque : Sauf indication contraire, toutes les mesures sont en centimètres.

TABLEAU I

Propriétés du tissu de base stratifié (avec membrane IEPT et support tricot)

	Essai	Méthode d'essai	Durée	Valeur min. du tissu de base I	Valeur min. des tissus de base II et III
1	Résistance à la diffusion de vapeur d'eau	CAN/ONGC-4.2, méthode 49-M99, Option 1 * Voir la procédure d'essai n° 1	- État initial - Après 5 lavages - Après vieillissement (70 °C et HR de 95 % pendant 168 h)	13 mm max.	13 mm max.
2	Résistance à l'eau sous pression hydrostatique	CAN/ONGC-4.2, méthode 26.5 * Voir la procédure d'essai n° 2	- État initial - Après 5 lavages	1240.2 kPa	689 kPa
3	Essai de pénétration d'eau sous faible pression	CAN/ONGC-4.2, méthode 26.3 * Voir la procédure d'essai n° 3	- État initial	Aucune fuite	Aucune fuite
		ASTM D2097-03 (2010) * Voir la procédure d'essai n° 4	- Après flexion à froid Chaîne Trame	Aucune fuite	Aucune fuite
		AATCC 135-2012/procédure d'essai 6 * Voir la procédure d'essai n° 5	- Après 100 heures de flexion continue au mouillé (agitation)	Aucune fuite	Aucune fuite
4	Essai de pénétration d'eau sous haute pression	BS 3424: Part 26: 1990 méthode 29A * Voir la procédure d'essai n° 6	- État initial	Aucune fuite	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 méthode 29A * Voir la procédure d'essai n° 7	- Après traitement à l'essence sans plomb	Aucune fuite	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 méthode 29A * Voir la procédure d'essai n° 7	- Après traitement à l'insecticide DEET	Aucune fuite	Aucune fuite
		BS 3424: Part 26: 1990 méthode 29A * Voir la procédure d'essai n° 8	- Après traitement à la sueur synthétique	Aucune fuite	Aucune fuite
5	Résistance à l'abrasion	ASTM D3886-99 (2013) Procédure : utiliser du papier émeri n° 0 * Voir la procédure d'essai n° 9	- 3200 cycles	Aucune défaillance	Aucune défaillance

TABLEAU I

Propriétés du tissu de base stratifié (avec membrane IEPT et support tricot)

	Essai	Méthode d'essai	Durée	Valeur min. du tissu de base I	Valeur min. des tissus de base II et III
COUTURES					
6	Durabilité du ruban de scellage	CAN/ONGC-4.2, méthode 26.3 * Voir la procédure d'essai n° 10	- État initial	Aucune fuite	Aucune fuite
		CAN/ONGC-4.2, méthode 26.3 ANSI/AATCC 135 * Voir la procédure d'essai n° 11	- Après 10 cycles de lavage	Aucune fuite	Aucune fuite
		CAN/ONGC-4.2, méthode 26.3 * Voir la procédure d'essai n° 12	- Après 10 cycles de nettoyage à sec	Aucune fuite	Aucune fuite
7	Décollement	Visuelle	- Pendant et après les procédures ci-dessus , dans le présent tableau	Aucun décollement	Aucun décollement
8	Résistance au pelage N/23 mm	ASTM D413-98		8 N/23 mm minimum	8 N/23 mm minimum

PROCÉDURE D'ESSAI POUR LE TABLEAU I

1. Le côté tricot du tissu stratifié doit faire face à l'eau. Les essais doivent être effectués conformément à la norme CAN/ONGC-4.2, méthode 49-99, option n° 1. Les échantillons doivent être conditionnés à 21 ± 1 °C (69.8 ± 2 °F) et à une humidité relative de 65 ± 2 %. Le spécimen doit être placé environ à mi-chemin entre le flux d'air sec et la cellule d'eau. Quatre spécimens doivent être testés pour chaque condition. Les essais doivent être effectués à l'état initial, après 5 lavages selon la norme ISO 6330-2012, méthode 2B-E et après vieillissement selon la norme ASTM F392/F392M-11.
2. La pression d'eau doit être appliquée sur le côté tricot du tissu stratifié. Un taffetas de retenue conforme à la norme MIL-C-21852F-TYPE III-CLASS1 PART#WJAAGNA doit être placé au-dessus de l'échantillon contre l'endroit du tissu stratifié.
3. Le côté tricot du tissu stratifié doit être en contact avec l'eau. La pression hydrostatique doit être de 13.78 kPa (2.0 lb/po²) et être maintenue pendant 3 minutes. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre. L'essai peut être effectué à l'aide de tout appareil qui teste la surface du spécimen à pression équivalente. En cas d'écart, l'appareil décrit dans la norme FED-STD-191A, méthode 5516, doit être utilisé.

4. Dix spécimens de chaîne et dix spécimens de trame de 8.26 cm x 11.43 cm (3.25 po x 4.5 po) doivent être sélectionnés dans chaque unité d'échantillonnage. La direction d'essai correspond à la dimension de 8.26 cm (3.25 po). Les spécimens doivent subir 20 000 cycles de flexion conformément à la norme ASTM D2097-03 (2010), comme suit : marquer le côté tricot de chaque spécimen avec deux lignes à 4.32 cm (1.7 po) d'écart, perpendiculaires à la direction d'essai. L'espace entre les lignes est la zone d'essai qui doit être centrée sur le côté tricot du spécimen. Envelopper les spécimens autour des pistons en pleine extension avec le côté tricot vers l'extérieur. Les lignes de la zone d'essai doivent se rencontrer de manière uniforme et doivent s'aligner avec les bords des pistons. Fixer le spécimen à l'aide de pinces en s'assurant que ces dernières ne sont pas dans la zone d'essai. Vérifier le bon étirement et la tension du spécimen (des plis peuvent causer des flexions incorrectes). La distance entre les pistons doit être de 4.32 cm (1.7 po) en position ouverte et de 1.27 cm (0.5 po) en position fermée, mesurée entre le bas du piston supérieur et le haut du piston inférieur. Placer l'appareil ainsi monté avec les spécimens dans une chambre d'essai à $-31.67 \pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($-25 \pm 2\text{ }^{\circ}\text{F}$) pour une période de conditionnement d'une heure, puis soumettre aux flexions dans la chambre d'essai à $-31.67 \pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($-25 \pm 2\text{ }^{\circ}\text{F}$). Après l'essai de flexion, faire l'essai de perméabilité à l'eau selon la procédure d'essai n° 3, sauf que l'orifice de l'appareil d'essai doit être modifié pour tenir compte de la plus petite taille des spécimens.
5. Un spécimen pleine largeur et de 35.56 cm (14 po) de longueur doit être sélectionné dans chaque unité d'échantillonnage. Les spécimens doivent être agités selon un cycle « normal » dans une laveuse domestique automatique selon la norme AATCC 135-2012, sauf que la machine doit être capable d'une agitation continue. Le niveau d'eau doit être maintenu à $72.74\text{ L} \pm 4.55\text{ L}$ ($16 \pm 1\text{ gal}$), et la température de l'eau à $32 \pm 9\text{ }^{\circ}\text{C}$. La charge doit être de $0.91 \pm 0.09\text{ kg}$ ($2 \pm 0.2\text{ lb}$). Le spécimen doit être retiré de la laveuse après 100 heures d'agitation continue. Le spécimen doit être séché à l'air et ensuite soumis à l'essai de perméabilité à l'eau en trois endroits sur la largeur du spécimen, selon la procédure d'essai n° 3.
6. La pression d'eau doit être appliquée sur le côté tricot du tissu stratifié, depuis le bas du spécimen. La pression maximale de 172.25 kPa (25 lb/po²) doit être atteinte en 2 minutes \pm 20 secondes et être appliquée pendant 5 minutes. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai.
7. Placer un morceau de papier buvard de 15.24 cm x 15.24 cm (6 po x 6 po) sur une surface plane et recouvrir d'un spécimen de 25.4 cm x 25.4 cm (10 po x 10 po), endroit vers le haut. Peser $2.0 \pm 0.1\text{ g}$ ($0.07 \pm 0.004\text{ oz}$) de contaminant solide ou pipeter 2.0 mL (0.07 oz liq.) d'un contaminant liquide. Placer le contaminant au centre du spécimen et recouvrir d'un morceau de papier cristal de 15.24 cm x 15.24 cm (6 po x 6 po). Placer un poids de 1.81 kg (4 lb) sur le papier cristal par-dessus la zone contaminée. Laisser le poids reposer sur le spécimen pendant 30 minutes. Retirer le poids et le papier cristal et laisser le spécimen reposer pendant 30 autres minutes. Essuyer tout excès de contaminant avec un autre morceau de papier buvard et faire l'essai de pénétration d'eau selon la procédure n° 6, sauf que la pression de l'eau doit être appliquée pendant 3 minutes.

8. Un spécimen par unité d'échantillonnage doit faire l'objet d'un essai de pénétration d'eau après une exposition à la sueur synthétique. Le spécimen ne doit pas avoir un diamètre inférieur à 15.24 cm (6 po). Les coupelles d'essai doivent pouvoir recevoir des spécimens de cette taille et avoir une profondeur d'au moins 2.5 cm (1 po). Les coupelles doivent être scellées pour empêcher les fuites. La solution doit être en contact avec le côté tricot du tissu stratifié.

La sueur synthétique est préparée en mélangeant les ingrédients suivants dans 500 mL d'eau distillée :

3 g de chlorure de sodium
 1 g de protéine prédigérée
 1 g de propionate de n-propyle
 0.5 g de lécithine (phosphatidylcholine)

La protéine prédigérée doit contenir les acides aminés suivants :

<u>Substance</u>	<u>Milligrammes (mg)</u>
Lysine	82.5
Histidine	27.5
Arginine	40.0
Acide aspartique	72.5
Thréonine	42.5
Sérine	50.0
Acide glutamique	197.5
Proline	92.5
Glycine	22.5
Alanine	28.7
Cystine	4.7
Valine	66.2
Méthionine	30.0
Isolencine	53.8
Leucine	87.5
Tyrosine	51.3
Phénylalanine	48.8
Tryptophane	18.8

La solution doit être maintenue sous agitation et chauffée à 50 ± 1 °C, puis recouverte et refroidie à environ 35 °C.

Agiter la solution de telle sorte que toutes les particules solides soient en suspension dans la solution, puis verser la solution dans la coupelle d'essai. La coupelle doit être inversée pour permettre à la sueur synthétique de s'évaporer au travers du spécimen.

Après l'évaporation de la solution au travers du spécimen, de telle sorte qu'il ne reste pas plus de 0.32 cm (0.125 po) de la solution, le spécimen doit être retiré de la coupelle, rincé à l'eau tiède, séché et testé pour la pénétration d'eau selon la procédure d'essai n° 6, sauf que la pression de l'eau doit être appliquée pendant 3 minutes.

9. Procédure de la méthode ASTM D3886-99 (2013) : Utiliser du papier émeri n° 0. Poncer le côté tricot, avec un mouvement d'abrasion multidirectionnel. Changer d'abrasif après tous les 300 cycles ou l'échec d'un spécimen. La pression d'air sous le diaphragme doit être de 4 lb/po², et la charge sur la plaque abrasive doit être de 1 lb. Il y a échec s'il y a rupture du contact électrique.
10. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés avant l'essai du cycle de lavage, et les spécimens doivent rester étanches à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po²) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source de l'eau.
11. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés après 10 cycles de lavage domestiques, et les spécimens doivent rester imperméables à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po²) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source de l'eau. L'essai de lavage doit être réalisé selon la procédure prévue pour le cycle de machine 1, la température de lavage 111 et la procédure de séchage Ai de la norme ANSI/AATCC 135.
12. Au moins 3 coutures droites et 2 croisements de coutures doivent être testés après 10 cycles de séchage à sec, et les spécimens doivent rester étanches à l'eau (pas de fuite) lors d'un essai à 13.78 kPa (2 lb/po²) pendant 3 minutes avec le ruban de scellage vers le haut, loin de la source d'eau. Une fuite est définie comme l'apparition d'eau n'importe où dans la zone d'essai de 11.43 cm (4.5 po) de diamètre, car le processus de pose du ruban de scellage peut endommager le tissu adjacent au ruban. Faire l'essai de pénétration d'eau comme dans la procédure n° 3, sauf que l'endroit du tissu doit faire face à la source d'eau.

TABLEAU II
Propriétés du tissu de base stratifié I (bleu marine foncé)

EXIGENCES			MÉTHODES D'ESSAI
1	Masse (tissu stratifié)	205 g/m ² (maximum)	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 5.1-M90 (2013) ASTM D3776/D3776M-09a (2013)
2	Solidité des teintures à la lumière	Égale ou supérieure à la norme AATCC L5	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 18.3 ISO 105-B02:2014
3	Solidité de la couleur au frottement	Mouillé : échelle de gris 4 ou supérieure Sec : échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 22 AATCC 8-2013
4	Solidité de la couleur au blanchissage	Changement de couleur : échelle de gris 4.5 ou supérieure Tachage : échelle de gris 3 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 19.1, essai 2A AATCC 61-2013
5	Changement dimensionnel au blanchissage	Après 5 cycles : ± 3 % en longueur maximum ± 3 % en largeur maximum	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 58-2004, 3, E AATCC, méthode 135-2012 (1) (III) (Ai)
6	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne 800 N (min.) Trame 800 N (min.)	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 9.2 ASTM D5034-09 (2013)
7	Résistance à la déchirure	Chaîne 20 N (min.) Trame 20 N (min.)	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 12.3 ISO 13937-1:2000 ASTM D1424-09 (2013)
8	Résistance à l'abrasion – méthode Martindale Partie 2 (Détermination de la détérioration du spécimen)	Aucune détérioration après 10 000 cycles à 9 kPa	<ul style="list-style-type: none"> ASTM D4966-12
9	Hydrofuge durable	- 100 pulvérisations, à l'état initial - 90 pulvérisations, après 5 lavages - 80 pulvérisations, après 10 lavages	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 26.2 Lavage au réglage pressage permanent (température de lavage 40 °C ± 3 °C) Séchage par culbutage au réglage pressage permanent pendant 30 minutes selon la méthode 135-2012 de l'AATCC
10	Oléofuge	- 6 État initial - 5 Après 5 lavages - 4 Après 10 lavages	<ul style="list-style-type: none"> AATCC 118-2013 Lavage au réglage pressage permanent (température de lavage 40 °C ± 3 °C) Séchage par culbutage au réglage pressage permanent pendant 30 minutes selon la méthode 135-2012 de l'AATCC

TABLEAU III
Propriétés du tissu de base stratifié III (jaune)

		REQUIREMENTS	TEST METHODS
1	Masse (tissu stratifié)	205 g/m ² (maximum)	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 5.1-M90 (2013) ASTM D3776/D3776M-09a (2013)
2	Solidité des teintures à la lumière	Égale ou supérieure à la norme AATCC L5	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 18.3 ISO 105-B02:2014
3	Solidité de la couleur au frottement	Mouillé : échelle de gris 4 ou supérieure Sec : échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 22 AATCC 8-2013
4	Solidité de la couleur au blanchissage	Changement de couleur : échelle de gris 4.5 ou supérieure Tachage : échelle de gris 3 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 19.1, essai 2A AATCC 61-2013
5	Changement dimensionnel au blanchissage	Après 5 cycles : ± 3 % en longueur maximum ± 3 % en largeur maximum	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 58-2004, 3, E AATCC, méthode 135-2012 (1) (III) (Ai)
6	Résistance à la rupture – méthode d'arrachement	Chaîne 550 N (min.) Trame 450 N (min.)	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 9.2 ASTM D5034-09 (2013)
7	Résistance à la déchirure	Chaîne 15 N (min.) Trame 14 N (min.)	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 12.3 ISO 13937-1:2000 ASTM D1424-09 (2013)
8	Résistance à l'abrasion – méthode Martindale Partie 2 (Détermination de la détérioration du spécimen)	Aucune détérioration après 10 000 cycles à 9 kPa	<ul style="list-style-type: none"> ASTM D4966-12
9	Hydrofuge durable	- 100 pulvérisations, à l'état initial - 90 pulvérisations, après 5 lavages - 80 pulvérisations, après 10 lavages	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 26.2 Lavage au réglage pressage permanent (température de lavage 40 °C ± 3 °C) Séchage par culbutage au réglage pressage permanent pendant 30 minutes selon la méthode 135-2012 de l'AATCC
10	Oléofuge	- 6 État initial - 5 Après 5 lavages - 4 Après 10 lavages	<ul style="list-style-type: none"> AATCC 118-2013 Lavage au réglage pressage permanent (température de lavage 40 °C ± 3 °C) Séchage par culbutage au réglage pressage permanent pendant 30 minutes selon la méthode 135-2012 de l'AATCC

TABLEAU IV
Propriétés du tissu de base stratifié II (jaune-vert fluorescent)
Exigences de la norme CAN/CSA Z96-09 Vêtements de sécurité à haute visibilité
(respectées ou dépassées)

EXIGENCES			MÉTHODES D'ESSAI
1	Masse (tissu stratifié)	205 g/m ² (maximum)	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 5.1-M90 (2013) ASTM D3776/D3776M-09a (2013)
2	Fond – couleur du tissu	<u>État initial</u> CSA-Z96-09, Tableau 2A – Jaune-vert fluorescent <u>Après l'essai de solidité de la couleur à la lumière</u> <u>(AATCC 16</u> <u>option d'essai E, 40 unités de décoloration de</u> <u>l'AATCC)</u> CSA-Z96-09, Tableau 2A – Jaune-vert fluorescent	<ul style="list-style-type: none"> ASTM E1164-12
3	Solidité de la couleur à la lumière (xénon)	La solidité de la couleur à la lumière doit être égale ou supérieure au niveau 4 de l'échelle de gris pour un changement de couleur après 40 unités de décoloration de l'AATCC.	<ul style="list-style-type: none"> AATCC 16.3-2014 essai, option E ISO 105-B02:2014
4	Solidité de la couleur au frottement	Mouillé : échelle de gris 4 ou supérieure Sec : échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 22 AATCC 8-2013
5	Solidité de la couleur à la sueur	Changement de couleur : échelle de gris 4 ou supérieure Tachage : échelle de gris 4 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 23-M90 AATCC 15-2013
6	Solidité de la couleur au blanchissage	Changement de couleur : échelle de gris 4.5 ou supérieure Tachage : échelle de gris 3 ou supérieure	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 19.1, essai 2A AATCC 61-2013
7	Changement dimensionnel au blanchissage	Après 5 cycles : ± 3 % en longueur maximum ± 3 % en largeur maximum	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 58-2004, 3, E AATCC, méthode 135-2012 (1) (III) (Ai)
8	Résistance à la rupture	Chaîne : 550 N (min.) Trame : 450 N (min.)	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 9.2 ASTM D5034-09 (2013)
9	Résistance à la déchirure	Chaîne 15 N (min.) Trame 14 N (min.)	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 12.3 ISO 13937-1:2000 ASTM D1424-09 (2013)
10	Résistance à l'abrasion – méthode Martindale Partie 2 (Détermination de la détérioration du spécimen)	Aucune détérioration après 10 000 cycles à 9 kPa	<ul style="list-style-type: none"> ASTM D4966-12
11	Hydrofuge durable	- 100 pulvérisations, à l'état initial - 90 pulvérisations, après 5 lavages - 80 pulvérisations, après 10 lavages	<ul style="list-style-type: none"> CAN/ONGC-4.2, méthode 26.2 Lavage au réglage pressage permanent (température de lavage 40 °C ± 3 °C) Séchage par culbutage au réglage pressage permanent pendant 30 minutes selon la méthode 135-2012 de l'AATCC
12	Oléofuge	- 6 : État initial - 5 : Après 5 lavages - 4 : Après 10 lavages	<ul style="list-style-type: none"> AATCC 118-2013 Lavage au réglage pressage permanent (température de lavage 40 °C ± 3 °C) Séchage par culbutage au réglage pressage permanent pendant 30 minutes selon la méthode 135-2012 de l'AATCC

ANNEXE A

Identificateur de modèle réglementaire

Patron n° : G.S. 1045-301

Titre : Pantalon pour intempéries et bandes

Patrons de papier – Les patrons de papier sont disponibles auprès du Programme Uniformes et équipement de la GRC, Ottawa (Ontario), sous le numéro G.S. 1045-301. Un patron de base sera fourni uniquement aux entreprises invitées à présenter des échantillons préalables à l'adjudication. L'ensemble complet des patrons, soit en dimensions individuelles, soit selon un barème progressif, sera fourni au soumissionnaire retenu après l'attribution du marché.

Les patrons de papier indiquent les réserves de couture et/ou les gabarits de mise en place. Les entrepreneurs peuvent apporter les changements requis en fonction de leur procédé de fabrication. Toutefois, le modèle et la qualité ne doivent pas être modifiés. **Il est interdit de poinçonner des trous pour marquer l'emplacement des pièces sur ce vêtement. On n'a pas tenu compte du rétrécissement dans les dimensions des pièces du patron. Il incombe au fabricant de prévoir des réserves pour le rétrécissement afin de respecter le tableau des mesures qui fait partie de la présente spécification.**

Tous les patrons sont la propriété de la GRC et ils doivent être retournés à la fin du contrat.

Patron – Le patron compte 16 pièces.

<u>Légende</u>	
Tissu de base I	= paragr. 4.1.4.1 Bleu marine foncé
Tissu de base II	= paragr. 4.1.4.2 Jaune-vert fluorescent
Tissu de base III	= paragr. 4.1.4.3 Jaune
1 simple	= Couper 1 pièce
1 paire	= Couper 2 pièces
(EVH)	= Endroit vers le haut
(EVB)	= Endroit vers le bas

Pièces du patron	Nomenclature	Quantité à couper	Tissu
1 de 16	Haut du dos	1 paire	Tissu de base I
2 de 16	Bas du dos	1 paire	Tissu de base I
3 de 16	Haut du devant	1 paire	Tissu de base I
4 de 16	Milieu du devant	1 paire	Tissu de base I
5 de 16	Bas du devant	1 paire	Tissu de base I
6 de 16	Ceinture montée au dos	1 simple	Tissu de base I
7 de 16	Ceinture montée au devant	1 paire	Tissu de base I
8 de 16	Braguette	1 simple	Tissu de base I
9 de 16	Sous-patte de braguette	1 simple	Tissu de base I
10 de 16	Triplure de braguette	1 simple (EVB)	Tissu de base I
11 de 16	Patte de ceinture montée	1 paire	Tissu de base I
12 de 16	Patte d'ajustement	1 paire	Tissu de base I
13 de 16	Passants	5 simple	Tissu de base I
14 de 16	Bande «A » (tailles visées par le contrat)	1 paire	Tissu de base I Tissu de base II Tissu de base III
14 de 16	Bande « B » (tailles spéciales)	1 paire	Tissu de base I Tissu de base II Tissu de base III
15 de 16	Rabat escamotable	1 paire	Tissu de base III
16 de 16	Repli pour rabat escamotable	1 paire	Tissu de base I

Remarque :

La pièce n° 14, bande « A » doit être utilisée pour toutes les tailles visées par le contrat.

La pièce n° 14, bande « B » doit être utilisée pour les tailles spéciales seulement.

ANNEXE B

CARE INSTRUCTIONS

Applicable To:
Jacket Patrol Unisex
Jacket High Visibility
Parka Inclement & Hood Cold Weather
Trouser Inclement

This garment is designed to be both waterproof and water repellent. The best way to maintain its performance is to **keep them clean by washing it regularly**. When the water no longer beads up and rolls off, use a water based, solvent free, nonflammable DWR product to restore the water repellency. The following care instructions should ensure a normal life cycle for your garments. These garments should be washed after 10-12 days of continuous use or every 20-30 days with occasional use.

The water repellency, waterproofness and breathability of your garment are affected by the following;

1. Dirt buildup and other contaminants including oils, sunscreen and sweat reduce the effectiveness of the water repellency.
2. Fabric softeners have a detrimental effect on the colour and the waterproofness and water repellency of the fabric. They will make the colour fade more quickly and affect the overall performance of the fabric. These include liquid fabric softeners, detergents that contain softeners and dryer sheets. Therefore it is very important that these softeners not be used when laundering your garment.

Machine Wash:

- DO NOT COMMERCIAL LAUNDRER
- DO NOT WASH FUR

Close all zippers, fasteners and velcro before washing.

Wash in warm water separately, without detergent. DO NOT USE FABRIC SOFTENERS OR POWDERED DETERGENTS OR ANY LIQUID DETERGENTS THAT CONTAIN FABRIC SOFTENERS. DO NOT USE BLEACH.

If heavily soiled, a Petit amount of detergent or specialty wash products (i.e. **Grangers® Performance Wash, Fibertec Pro Wash or ReviveX® Synthetic fabric cleaner**) for waterproof garments may be used.

At the end of the final rinse cycle, re-adjust the garment in the washer, and put it through an additional rinse cycle. This will assure complete rinsing of detergent that may have been trapped during washing, therefore preserving water repellency.

Drying:

Close all zippers, fasteners and velcro before drying.

If re-application of DWR is necessary, hang wet garment on hanger and follow application instructions of DWR product. (i.e. **Grangers® XT Waterproof spray, Fibertec Blue Guard Spray-on, Revivex® Spray-On or Nikwax Tx-Direct™**)

The garment **must** be tumble dried separately on a warm setting for 50 minutes to reactivate the durable water repellency (DWR.). DO NOT USE DRYER SHEETS.

If necessary, touch up with steam iron at low temperature.

Dry Cleaning:

If dry cleaned, request clear distilled solvent rinse and DWR spray repellent.

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

Applicables à :

Blouson de patrouille unisexe

Veste haute visibilité

Parka pour intempéries et capuchon pour temps froid

Pantalon pour intempéries

Ces vêtements sont conçus pour être imperméables et hydrofuges. La meilleure façon de préserver leurs propriétés est de les **garder propres en les lavant régulièrement**. Lorsque l'eau ne perle plus, utiliser un produit hydrofuge durable à base d'eau, sans solvant et ininflammable pour restaurer la déperlance. Les instructions d'entretien ci-dessous permettront d'assurer le rendement optimal des vêtements. Ces vêtements devraient être lavés après 10 à 12 jours d'utilisation continue ou à tous les 20 à 30 jours d'utilisation occasionnelle.

Les conditions suivantes peuvent influencer sur l'imperméabilité, la déperlance et la respirabilité des vêtements :

1. L'accumulation de saletés et d'autres contaminants comme de l'huile, de la crème solaire ou de la sueur peut réduire l'imperméabilité.
2. Les agents assouplissants influent sur la couleur, la déperlance et l'imperméabilité. Ils décolorent les tissus plus rapidement et nuisent à leur rendement général. Il est très important de n'utiliser **aucun** type d'assouplissant (agent assouplissant liquide, détergent avec assouplissant et assouplissant en feuilles).

Lavage à la machine

- NE PAS LAVER DANS UNE BUANDERIE COMMERCIALE
- NE PAS LAVER LA FOURRURE

Fermer toutes les fermetures à glissière, les attaches et les attaches à ruban autoagrippant avant de laver.

Laver séparément à l'eau tiède, sans détergent. NE PAS UTILISER D'AGENT ASSOUPLISSANT NI DE DÉTERGENT EN POUDRE OU LIQUIDE AVEC ASSOUPLISSANT. NE PAS UTILISER D'AGENT DE BLANCHIMENT.

Si le vêtement est très sale, une petite quantité de détergent ou de produit spécifiquement conçu pour l'entretien des vêtements imperméables (**p. ex. nettoyeur haute performance de Granger's^{MD}, produit Pro Wash de Fibertec ou nettoyeur pour tissus synthétiques ReviveX^{MD}**) peut être utilisée.

À la fin du dernier cycle de rinçage, replacer le vêtement dans la machine et entreprendre un autre cycle de rinçage, afin d'éliminer complètement le détergent qui peut être resté durant le lavage et de préserver la déperlance.

Séchage

Fermer toutes les fermetures à glissière, les attaches et les attaches à ruban autoagrippant avant de sécher.

Si un nouveau traitement hydrofuge est requis, suspendre le vêtement mouillé sur un cintre et suivre les instructions du fabricant du produit (**p. ex. imperméabilisant à vaporiser XT de Granger's^{MD}, Blue Guard de Fibertec, Revivex^{MD} ou Tx-Direct^{MC} de Nikwax**).

Le vêtement **doit** être séché séparément par culbutage à basse température pendant 50 minutes, afin de réactiver les propriétés hydrofuges. NE PAS UTILISER D'ASSOUPLISSANT EN FEUILLES.

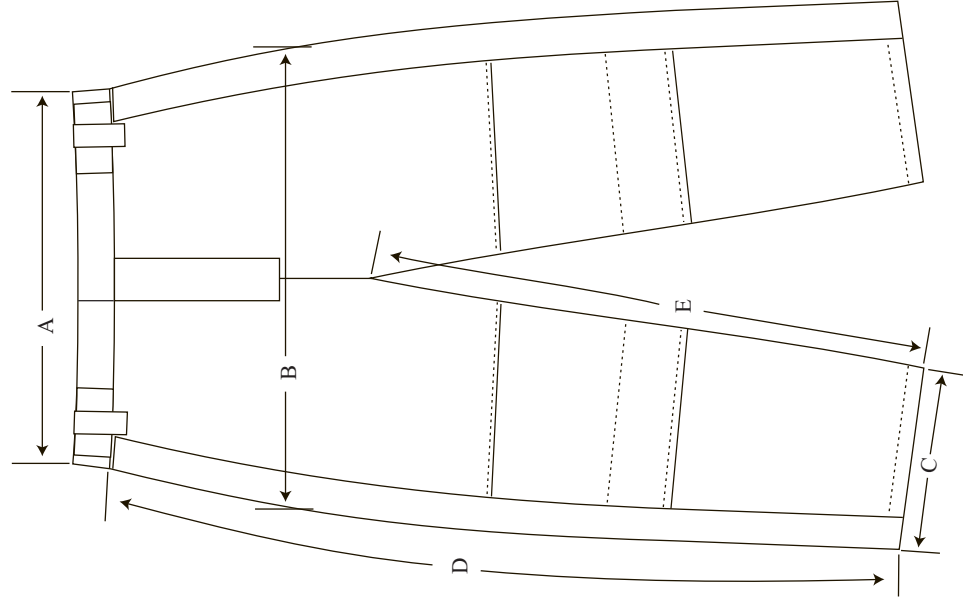
Au besoin, repasser légèrement à basse température.

Nettoyage à sec

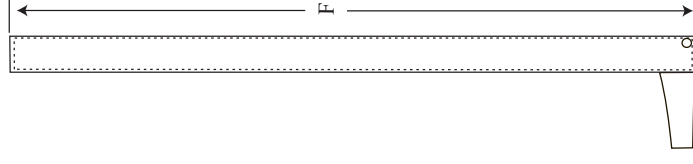
Si le vêtement est nettoyé à sec, demander un rinçage avec un solvant distillé clair et un traitement à l'aide d'un produit hydrofuge à vaporiser.

Dessin N°. 1

Prise des mesures



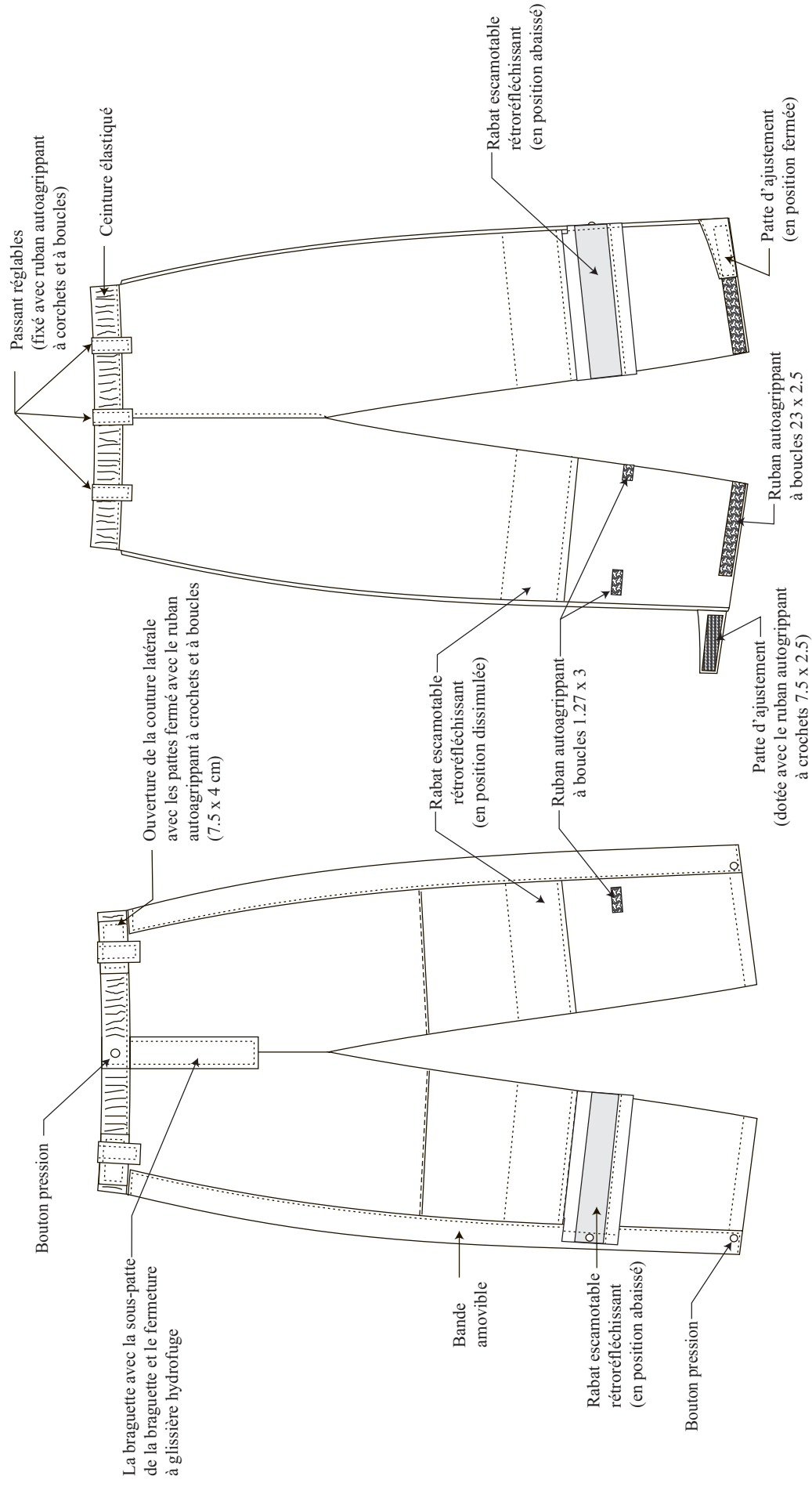
Vue de devant



Bande amovible

NON À L'ÉCHELLE

Dessin N° 2

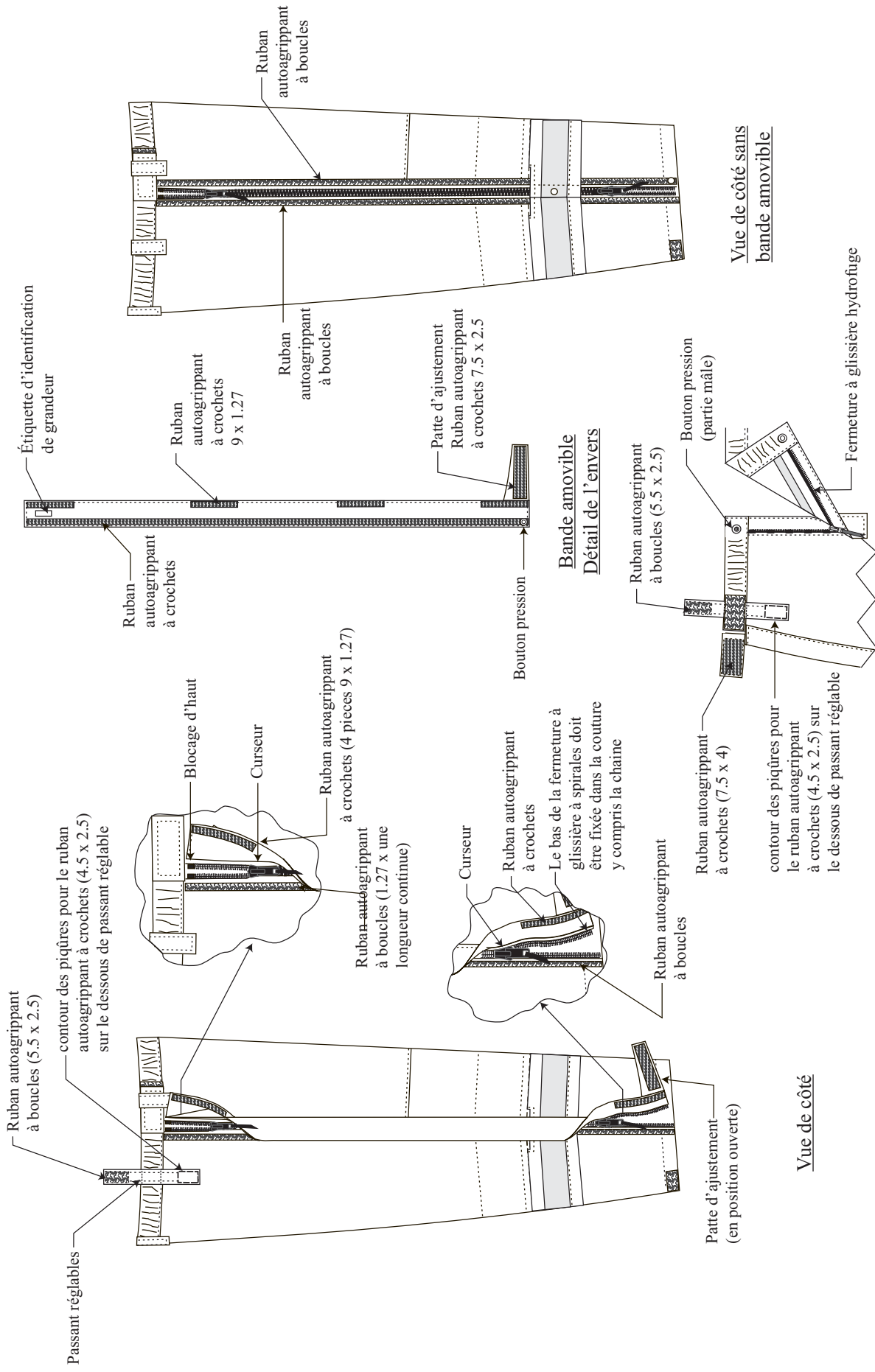


NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, toutes les mesures sont assujetties à une tolérance de ± 0.5 cm.

Dessin N° . 3



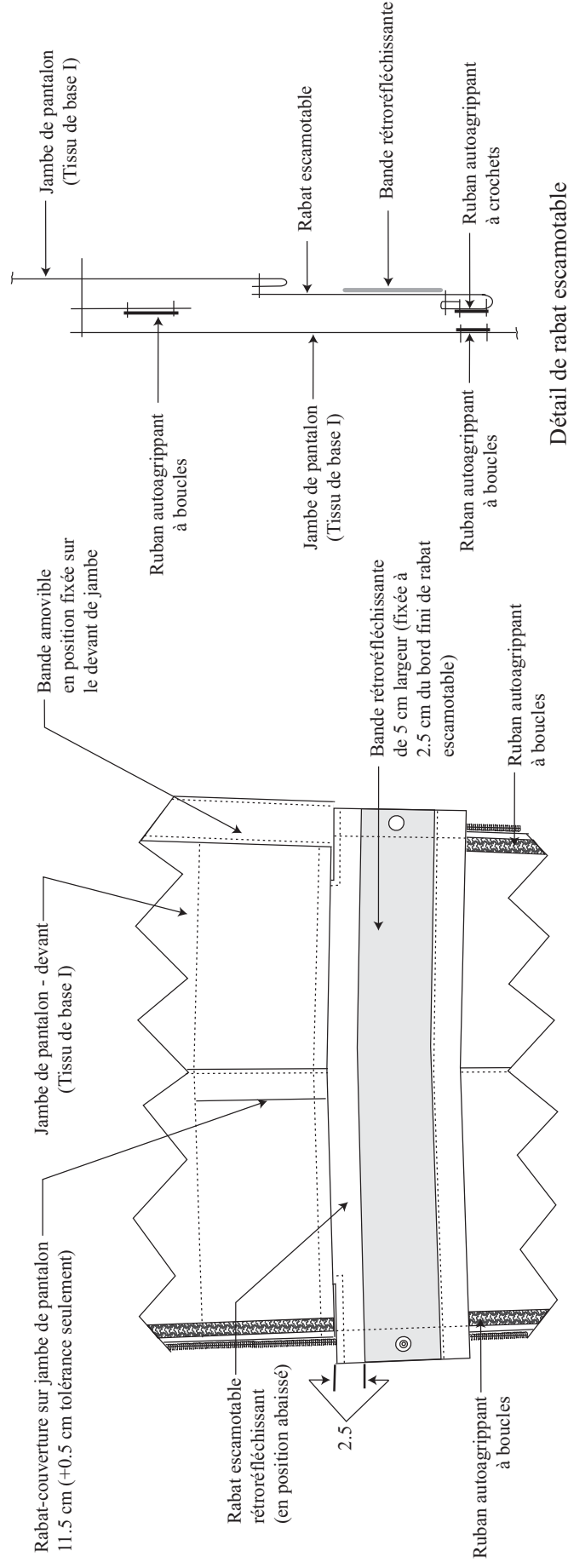
NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, toutes les mesures sont assujetties à une tolérance de ± 0.5 cm.

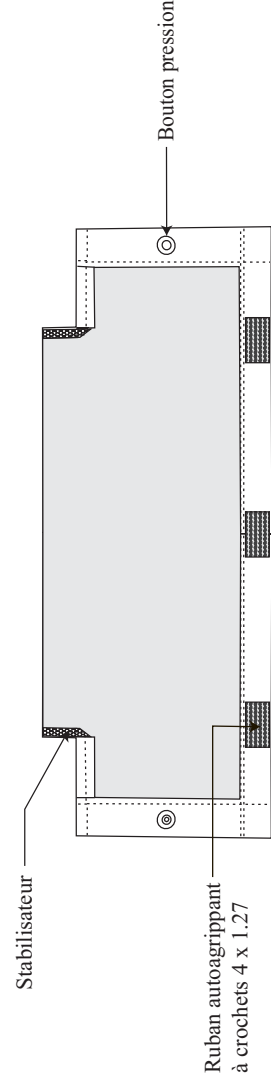
Détails de la bragette et le passant réglable

Dessin N°. 4

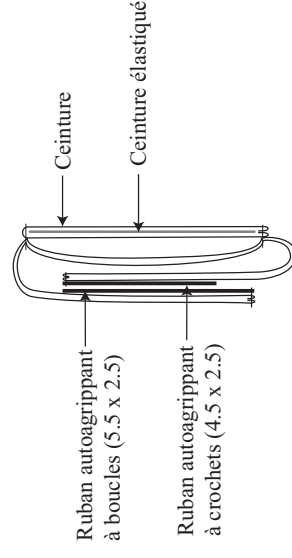


Détail de rabat escamotable

Vue partiel de rabat-couverture de jambe gauche et rabat escamotable
(en position abaissé)



Vue de rabat escamotable
(montrer le côté l'envers)



Passant réglable

NON À L'ÉCHELLE

Toutes les mesures sont en centimètres.

Sauf indication contraire, toutes les mesures sont assujetties à une tolérance de ± 0.5 cm.