



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 GANTS TEMPS FROID ET PLUVIEUX	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-163147/A	Amendment No. - N° modif. 007
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-163147	Date 2016-07-26
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$PR-707-71065	
File No. - N° de dossier pr707.W8486-163147	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2016-08-31	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: Elder, Sylvie	Buyer Id - Id de l'acheteur pr707
Telephone No. - N° de téléphone (873) 469-3172 ()	FAX No. - N° de FAX (819) 956-5454
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

W8486-163147

Cette modification fait des changements aux documents de la modification 6.

1. Annexe B para 3.4 change Annexe C to Annexe B (document Anglais)
2. Annexe B Appendice 2 : Change le titre

Toutes les autres modalités demeurent les mêmes.



NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.

AVIS

Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

ANNEX B Appendix 2
To: W8486-163147
DSSPM 2-3-87-
GOATSKIN 20
Septembre 2004

DONNÉES DE FABRICATION
POUR
VAPEUR ÉTANCHE À L'EAU, PERMÉABLE À L'HUMIDITÉ (WMPV)

- 1) **Portée.** Cette spécification définit les exigences techniques pour une vapeur étanche à l'eau, perméable à l'humidité (WMVP) insérer pour une utilisation dans le port de gants applications de point de fin.
- 2) **DOCUMENTS APPLICABLES**
 - a) Les documents suivants font partie de la présente spécification dans la mesure précisée ci-après. Les références citées dans ces documents ne sont pas applicables, à moins que le présent devis ne le précise expressément. Sauf indication contraire, l'édition en vigueur à la date de la demande de propositions s'applique.
 - b) **Documents du gouvernement.** Sans Objet
 - c) **Autres publications.** Le gouvernement ne fournira pas les documents indiqués ci-dessous qui peuvent être obtenus auprès de la source mentionnée ci-après.

*Office des normes générales du Canada
Gatineau (Québec) Canada K1A 1G6
Téléphone : 819-956-0425 ou 1 800-665-CGSB (Canada seulement)
Télécopieur : 819-956-5644
Internet : ncr.cgsb-ongc@pwgsc-tpsgc.gc.ca*

CAN/CGSB-4.2M Méthodes pour épreuves textiles

CAN/CGSB 15.19 Insectifuge Diethyltoluamide

*American Society for Testing Material (ASTM)
P.O. Box C700
West Conshohocken, PA
19428-2959, É.-U.
Téléphone : 610-832-9585
Courriel : service@astm.org*

ASTM D4966 Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics
(Martindale Abrasion Tester Method)

ASTM F392 Standard Test Method for Flex Durability of Flexible Barrier Materials

*General Services Administration
General Services Administration Business Center
Chicago, Illinois. U.S.A*

FED-STD-191 Federal Standard Textile Test Methods

MIL-PRF-63460D Lubricant, Cleaner and Preservative for Weapons and Weapons Systems

*International Standards Organization (ISO)
Case Postale 56
Geneva, Switzerland. CH- 1211
Phone: 41 22 749 01 11
Fax: 4122 733 34 30*

ISO 6330 Textiles - Domestic Washing and Drying Procedures for Textile Testing

*Transport Canada
Tower C. 330 Sparks Street
Ottawa, Ontario K1A 0N8
Attn: Ms. P. Doris*

TP 1324 Material Specification For Coated Fabrics Used in the Manufacture of Inflatable
Life Rafts

3) **EXIGENCES**

a) **Matériaux**

i) Le étanche vapeur d'eau gant perméable insert doit être construit à partir d'une couche imperméable à l'eau de trois stratifié. Les couches sont constituées de textile, le film et une autre couche de textile. Le textile est un nylon filé-lié 6,6, non-tissé. La colle utilisée pour coller les couches ensemble aura pas de risques néfastes pour la santé lorsqu'ils sont utilisés comme prévu. Tous les composants de l'insert de gant doivent répondre aux caractéristiques de performance du tableau I.

ii) Le fabricant de la vapeur d'eau étanche insert perméable doit fournir au fabricant de gants avec des informations suffisantes pour permettre le gant à faire pour profiter au maximum de l'utilisation de cette couche. Des données telles que le côté face (vers l'extérieur) et les méthodes d'insertion appropriées, etc sont à la charge du fabricant étanche perméable à la vapeur d'insertion en collaboration avec le fabricant de gants. Toutes les données doivent être à la disposition du ministère de la Défense nationale sur demande.

domaines assemblés, lorsqu'ils sont exposés à des produits chimiques, ne doivent pas se décoller ou montrer des signes visibles de perte ou de dommage, et doivent conserver les propriétés hydrostatiques et résistance à l'eau (voir le tableau II).

iii) La vapeur d'humidité imperméable à l'eau perméable à gant insert est apte à être insérée au cours du processus de fabrication sans perte d'intégrité. Les bouts des doigts et du pouce doivent pouvoir être maintenus en place dans le gant sans affecter la tactilité, la dextérité ou l'intégrité globale du gant.

iv) Le délaminage est définie comme la séparation, bulles, des fissures ou des trous entre le film (imperméable à l'eau la vapeur d'eau de matériau perméable) et le non tissé. Délaminage n'est autorisé que si la forme de bulles discrètes, espacées de mesure inférieure à 5 mm dans n'importe quelle direction. Tous les échantillons d'essai doivent être examinés visuellement pour délaminage avant, pendant et après les procédures d'essai, avec les résultats rapportés. Séparation de substrat de film au moment de la rafale (rafale précédente ou immédiatement) pendant le test hydrostatique n'est pas considérée comme une délamination. L'insert doit pas présenter de signes visibles de délaminage ou de perte de revêtement ou d'un film pendant la vie utile de la boîte à gants.

v) Les inserts, qui sont normalement utilisés dans les gants commerciales, doivent assurer un niveau élevé de l'étanchéité et évaporation de la sueur. Les joints doivent être scellés pour résister à la pénétration de l'eau et ne doivent pas séparer l'usure et l'entretien normal.

vi) Test. Propriétés requises et les niveaux de performance sont décrits dans les tableaux ci-dessous. Les deux côtés de la toile d'insertion WMVP doivent satisfaire aux résultats d'essai spécifiées. Des laboratoires indépendants accrédités doivent effectuer ces tests. Les résultats des tests doivent être prévus pour le ministère de la Défense nationale sur la base indiquée dans le contrat.

4) **QUALITY CONTROL/INSPECTION**

a) Sauf indication contraire dans le présent contrat, il incombe à l'entrepreneur principal de satisfaire aux exigences de l'autorité responsable de l'inspection visant les matériaux et les services fournis conformément à la présente spécification. L'entrepreneur peut y parvenir en effectuant les essais prescrits dans la présente spécification ou en démontrant à la satisfaction de l'autorité responsable de l'inspection que le procédé et les techniques de fabrication sont maîtrisés de manière à assurer la conformité à la présente spécification. L'entrepreneur peut utiliser ses propres installations ou tout établissement commercial spécialisé dans les essais que l'autorité responsable de l'inspection juge acceptables.

b) **CONDITIONNEMENT**

i) **Conditionnement et emballage.** Sauf indication contraire, le conditionnement et l'emballage de même que l'expédition doivent s'effectuer conformément aux modalités du présent contrat.

5) **NOTES**

a) **Exigences relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement.** La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément au présent devis pourrait nécessiter l'utilisation de matériaux ou d'équipement susceptibles d'être dangereux. La présente spécification n'a pas pour objet de traiter de toutes les préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement qui pourraient être associées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur du devis d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions d'environnement, de santé et de sécurité, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

6) **Définition des termes**

a) **Autorité responsable de la conception.** Autorité responsable des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. Sauf indication contraire dans le contrat, l'autorité responsable de la conception est la Direction – Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale.

b) **Autorité responsable de l'assurance de la qualité.** Organisme gouvernemental chargé d'assurer que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur respectent les exigences prescrites. L'autorité responsable de l'assurance de la qualité sera précisée dans le contrat.

c) **Ordre de priorité.** En cas de divergence entre les documents mentionnés aux présentes comme le contrat, la spécification et les échantillons réglementaires, l'ordre de préséance doit être le contrat, la spécification, drawings et les échantillons réglementaires.

TABLE I – WMVP Glove Insert

TEST NO.	PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE
1.	De masse (grammes)	Prendre un carré de 4 "par 4" de matériel (sans coutures) et le peser.	Maximum: 1 g
2.	Stabilité dimensionnelle (%)	Mesure - FED-STD-191 Méthode 675 par 6 et 7.4 Laver les procédures / sec - ISO-6330 (2A) ou (2B) et par 6.5 - Procédure E #	maximum Longueur: 7,5% Largeur: 5%
3	Résistance au déchirement (Newton) initiale	CAN/CGSB-4.2-M Method 12.2	Minimum: Longueur: 65 N Largeur: 38 N
4.	Rigidité - Drapé (cm)	FED-STD-191 Method 5204	Maximum: Longueur: 6,3 cm Largeur: 6,3 cm
5.	Résistance à la perforation (Newton)	Transports Canada TP 1324 par 4,5	Minimum: 43 N

TEST NO.	PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE
6.	<p>Résistance hydrostatique (kPa)</p> <p>NB: côté tourné vers l'extérieur dans la main (tel que défini par les instructions du fabricant) à être contre l'eau pour l'essai</p> <p>initiale</p> <p>Après flex froid à -20 ° C (NB: l'échantillon est placé dans la chambre froide et permis de conditionner pendant une heure avant de commencer le test de flexion)</p> <p>Après vieillissement (70 ° C et 95% d'humidité relative pendant 168 heures)</p> <p>Après l'abrasion (tournée vers l'extérieur côté contre le cuir)</p>	<p>CAN / CGSB-4.2-M Méthode 26,5</p> <p>ASTM F 392 (NB: Flexion est à effectuer pendant une heure, ou 2700 cycles)</p> <p>ASTM D 4966</p> <p>9 kPa - 4000 cycles</p>	<p>Minimum: 145 kPa</p> <p>Minimum: 145 kPa</p> <p>Minimum: 145 kPa</p> <p>Minimum: 145 kPa</p>

TEST NO.	PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE
7.	<p>Résistance à l'eau:</p> <p>NB: tourné vers l'extérieur côté dans la main (tel que défini par les instructions du fabricant, soit à l'eau pour le test</p> <p>initiale</p> <p>Après flex froid à -20 ° C (NB: l'échantillon est placé dans la chambre froide et permis de conditionner pendant une heure avant de commencer le test de flexion)</p> <p>Après vieillissement (70 ° C et 95% d'humidité relative pendant 168 heures)</p> <p>Après l'abrasion (côté face contre le cuir)</p>	<p>(NB: Conditions pour être de 10 psi (68,95 kPa) maintenue constante pendant 10 minutes avec l'équipement nécessaire pour 26,5)</p> <p>CAN / CGSB-4.2-M Méthode 26,5</p> <p>ASTM F392 (NB: flexion doit être effectué pendant une heure, ou 2700 cycles)</p> <p>ASTM D 4966 9 poids kPa - 4000 cycles</p>	<p>aucune fuite</p> <p>aucune fuite</p> <p>aucune fuite</p> <p>aucune fuite</p>
8.	<p>Transmission de la vapeur d'humidité</p> <p>initiale</p> <p>Résistance (mm équivalent encore de l'air)</p> <p>initiale</p> <p>Après vieillissement (70 ° C et 95% d'humidité relative pendant 168 heures)</p>	<p>CAN / CGSB-4.2-M Méthode 49 Option 1 - Version 1999</p>	<p>Maximum: 11</p> <p>Maximum: 11</p> <p>Maximum: 11</p> <p>Maximum: 11</p>

TEST NO.	PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	EXIGENCE
9.	<p>Résistance aux produits chimiques</p> <p>Insectifuge (DEET) liquide conformément à la norme CAN / ONGC 15.19 (75%)</p> <p>- naphte</p> <p>- Solvant conformément à MIL-PRF-63460D</p> <p>- La transpiration synthétique</p>	<p>Voir «Procédure d'essai de résistance chimique" après le tableau II, pour la méthode d'essai d'exposition chimique. Après l'exposition de chaque:</p> <p>Résistance hydrostatique CAN / CGSB-4.2-M Méthode 26,5</p> <p>Résistance à l'eau CAN / CGSB-4.2-M Méthode 26,5</p> <p>10 min / 10 psi (68 kPa 95)</p>	<p>Minimum 120 kPa</p> <p>aucune fuite</p>
10.	<p>Delamination</p> <p>délaminage</p>	<p>Visual - during and after each procedure indicated in entire table</p> <p>Visuel - pendant et après chaque procédure indiquée dans le tableau au complet</p>	<p>No delamination</p> <p>Aucun délaminage</p>

TOUS LES TESTS DE LA LAVAGE POUR SE FAIRE CONFORMÉMENT À LA NORME ISO 6330 (2A) OU (2B) AT 60 ° C

NOTE: Les nouveaux échantillons doivent être utilisés pour l'essai n ° 6 et n ° 7.

TABLE II – WMVP Glove Insert Seams

TEST NO.	PROPERTY	TEST METHOD	REQUIREMENT
1.	<p>Résistance hydrostatique (kilo Pascal)</p> <p>NB: côté tourné vers l'extérieur dans la main (tel que défini par les instructions du fabricant) à être contre l'eau pour l'essai</p> <p>initiale</p> <p>Après exposition à:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Insectifuge (DEET) liquide conformément à la norme CAN / ONGC 15.19 (75%) • naphte • Solvant conformément à MIL-PRF-63460D • La transpiration synthétique 	<p>CAN / CGSB-4.2-M Méthode 26,5</p> <p>Voir "Procédure de test pour la résistance chimique", à la suite de cette table, pour la méthode d'essai d'exposition chimique.</p>	<p>Minimum 145 kPa</p> <p>Minimum 120 kPa</p>
2.	<p>Seam Strength Test (Newtons)</p> <p>Force couture Test (Newton)</p>	<p>CAN/CGSB-4.2-M Method 32.2</p> <p>CAN/CGSB-4.2-M Method 32.2</p>	<p>Minimum 75 N</p> <p>Minimum 75 N</p>

PROCÉDURE D'ESSAI POUR LA RÉSISTANCE CHIMIQUE

1 Un échantillon de taille suffisante pour réaliser les tests suivants seront préparés. L'essai doit être effectué sur la vapeur d'eau matériau perméable étanche. Les produits chimiques doivent être placés sur le côté de la WMVP que son fabricant a réalisé pour être du côté de la face extérieure.

2 Pour les produits chimiques liquides, une quantité de 100 ml / m² du liquide d'essai doit être placé sur le dessus du tissu de test et réparti aussi uniformément que possible sur toute la surface à l'aide d'une raclette en plastique. Autant que possible du tissu d'essai devraient être couverts avec des produits chimiques, mais en laissant une bordure d'un (1) cm de largeur doit être laissée intacte. Cela devrait veiller à ce qu'aucun produit chimique s'infiltre en dehors du poids, après il est appliqué.

3 Pour la crème non-liquide, une quantité de 50 g / m² de la substance chimique doit être placée sur le dessus du tissu d'essai et répartie aussi uniformément que possible sur toute la surface à l'aide d'une raclette en plastique. Une bordure d'un (1) cm de largeur doit être laissée intacte.

4 L'ensemble de la zone de test est ensuite recouvert d'une plaque de verre et pondéré pour un poids total de 6,9 kPa (1 psi).

5 Cette couverture pondérée est laissée en place pendant deux (2) heures.

6 Il est ensuite soumis à des tests de résistance hydrostatique, CAN / CGSB-4.2-M (26,5), et doit se conformer à des propriétés 9 et 10 dans le tableau I (résistance aux produits chimiques et délaminage). Les cinq (5) échantillons doivent passer. Notez que le côté de la face externe de la WMVP est face à l'eau pour les tests hydrostatiques.



NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document must continue to apply.

AVIS

Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

ANNEX B

To: W8486-163147
DSSPM 2-3-87-9019
31 August 2015

Supprimer: DSSPM 2-3-87-INSERT Vapeur D'eau Étanche-Insert Perméable, Appendices 2

Remplacer: DSSPM 2-3-87-WMPVI Vapeur D'eau Étanche-Insert Perméable, Appendices 2

DONNÉES DE FABRICATION

GANTS POUR TEMPS FROID ET PLUVIEUX (GTFP)

NNO 8415-21-920-9019 A/A

1 PORTÉE

- 1.1 **Portée.** La présente spécification vise les exigences relatives aux matériaux, à la conception et à la confection du Gants pour Temps Froid et Pluvieux (GTFP).

2 DOCUMENTS APPLICABLES

- 2.1 **Documents du gouvernement.** Les spécifications suivantes seront sera fournies par le gouvernement et feront partie du présent document. Des exemplaires additionnels peuvent être obtenus auprès du ministère de la Défense nationale, Ottawa (Ontario) K1A 0K2, à l'attention de: DOCA 4-7:

D-80-001-055/SF-001	Étiquette du vêtement et de l'équipement
D-LM-008-002/SF-001	Spécification visant le marquage pour l'entreposage et l'expédition
D-LM-008-036/SF-000	DND Minimum Requirements for Manufacture's Standard Pack
D-80-001-121/SF-001	Tissu sergé de nylon/coton (enduit d'un traitement hydrofuge et oléofuge)

2.2 Appendices to Annex B

DSSPM 2-3-87-GOATSKIN	Données de Fabrication pour le Gantage en cuir de peau de Chèvre Aniline Tanné au Chrome - Appendices 1
-----------------------	---

~~DSSPM 2-3-87-INSERT~~ — ~~Vapeur D'eau Étanche-Insert Perméable, Appendices 2~~



DSSPM 2-3-87-WMPVI	Vapeur D'eau Étanche-Insert Perméable, Appendices 2
DSSPM 2-3-80-INSULATION	Tissus Isolants, Synthétique, Appendices 3
DSSPM 2-3-80-LINING	Cloth, Knit, Lining, Appendices 4
DSSPM 2-2-80-500	Spécification DCamC MC (RBT), Dessin de Camouflage, Canadien, Régions Boisées Tempérées Appendices 5

2.3 Autres publications. Les documents mentionnés ci-dessous qui sont des normes ne sont pas fournis par le gouvernement et peuvent être achetés auprès des sources indiquées:

*Centre des ventes de l'Office des normes générales du Canada
Gatineau (Québec) K1A 1G6
Téléphone : 819-956-0425 ou 1-800-665-2472 (Canada seulement)
Télécopieur : 819-956-5644
Courriel : ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca*

CAN/CGSB-4.2M	Méthodes pour épreuves textiles
CAN/CGSB-54.1	Points et coutures, Parties 1 et 2
CAN/CGSB-4.131	Fil polyester guipé de coton ou de polyester
4-GP-85Ma	Fil de nylon

2.4 Gamme de tailles. Les gants doivent être offerts en treize tailles (de A à N), conformément au tableau des mesures (tableau V) et au dessin dimensionnel (figure I).

DSSPM 326-01	Gant, froid / humide Météo (pour la conception de gant)
DSSPM 255-04	Tissu, Twill, Nylon / Coton, CADPAT™ (TW) (pour la construction, la finition et la main)
DSSPM 259-01	Tissu, Twist, Nylon / Coton, CADPAT™ (TW) (pour le modèle, la taille du motif, de la qualité d'impression et guide visuel)
DSSPM 281-01	Tissu, Twist, coton / nylon, 170 g / m2, CADPAT™ (TW) (pour la couleur, vert canadien moyen)

2.5 Patrons de papier. Le patron de papier suivant sera fourni par le ministère de la Défense nationale, DAPES 2-5 :

GCWCF14 Gants pour temps froid et pluvieux

2.6 Dessins Les figures suivantes sont fournies à titre de guide pour le style et la conception:

Figure I	Dessin dimensionnel pour le tableau des mesures
Figure II	Vue de la paume
Figure III	Vue du dos
Figure IV	Vue de devant et vue du côté gauche
Figure V	Agrafe et crochet triangulaire
Figure VI	Boucle

2.7 Ordre de préséance

2.8 En cas de divergence entre la spécification et les documents mentionnés aux présentes, les dispositions de la spécification prévaudront. En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, il faut communiquer avec l'autorité responsable de la conception pour obtenir des précisions.

3 EXIGENCES

3.1 **Définition du produit.** LGTFP doit être conforme aux caractéristiques suivantes:

- a) corps du gant en cuir de peau de chèvre comprenant un étavillon en deux parties et des coutures demi-piquées;
- b) renfort de la paume et doigts courbés;
- c) manchette en tissu ajustable;
- d) bande de serrage ajustable au poignet;
- e) couche protectrice imperméable à l'eau et perméable à la transpiration;
- f) doublure et isolation complètes; et
- g) dispositif d'attache des gants.

3.2 **Gamme de tailles.** Les gants doivent être offerts en treize tailles (de A à N), conformément au tableau des mesures (tableau V) et au dessin dimensionnel (figure I).

3.3 **Emporte-pièces et formes.** L'entrepreneur doit fournir les emporte-pièces utilisés pour tailler les composants et ces derniers doivent être conformes au patron de papier fourni. L'entrepreneur doit également fournir les formes.

3.4 Matériaux

3.4.1 **Corps du gant, renfort de la paume et fourchettes.** Le corps du gant, le renfort de la paume et les fourchettes doivent être faits de cuir de peau de chèvre respirant de 0,8 à 0,9 mm d'épaisseur, teint à l'aniline au tambour; le cuir doit résister à l'eau, aux taches et à l'huile et doit conserver sa souplesse au séchage. Le cuir doit être noir. Le cuir de peau de chèvre doit être conforme aux exigences de l'appendice 1.

3.4.2 **Couche protectrice.** La couche protectrice correspond au gant intérieur imperméable à l'eau et perméable à la transpiration qui se compose de trois épaisseurs stratifiées dont une couche isolante prise en sandwich entre deux épaisseurs de nylon non tissé, conformément à l'appendice 2.

3.4.3 **Couche isolante.** Le gant doit être isolé à l'aide d'une nappe ouatée en fibres synthétiques qui respecte les exigences de l'appendice 3.

3.4.4 **Doublure.** La doublure des gants pour temps froid et pluvieux doit être noire et conforme aux exigences de l'appendice 4.

3.4.5 **Manchette.** Le matériau de la manchette doit être conforme à la spécification D-80-001-121/SF-001, Tissu sergé de nylon/coton (enduit d'un traitement hydrofuge et oléofuge) et peser de 161 à 178 g/m².

3.4.6 Le matériau de la manchette doit être conforme à la spécification D-80-001-500/SF-001, Dessin de camouflage canadien (régions boisées tempérées), y compris la réflectance dans l'infrarouge (RIR). Voir le modèle réglementaire DSSPM 259-01 (pour le patron, la taille des motifs, la qualité d'impression et comme guide visuel) et le modèle réglementaire DSSPM 255-04 (pour la confection, le fini et la main).

3.4.7 Fil

3.4.7.1 Pour l'assemblage des gants de cuir fourchettes, renfort de la paume et élastique. Le fil doit être en nylon, (filament continu), de type 2, et avoir une résistance à la rupture de 28 N. Lorsque mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai applicables, le fil doit satisfaire aux exigences de la norme 4-GP-85Ma en matière de résistance à la rupture, de rétrécissement et de solidité de la couleur au lavage. La couleur doit être le noir.

3.4.7.2 Pour la couture et le surfilage de la doublure, de la couche isolante et de la manchette. Le fil doit être à âme de polyester, guipé de polyester avec une résistance à la rupture minimale de 18 N. Lorsque mis à l'essai conformément aux méthodes d'essai applicables, le fil doit satisfaire aux exigences de la norme CAN/CGSB-4.131 en matière de résistance à la rupture, de rétrécissement et de solidité de la couleur au lavage. La couleur doit être assortie à celle des matériaux cousus. La couleur noire est acceptable pour coudre la manchette en motif DCamCMC (RBT).

3.4.8 Ruban élastique. La bande élastique au poignet doit être fabriquée avec deux morceaux de ruban élastique tressé, de 8 mm (5/16 po) de largeur et conforme au tableau I.

Tableau I – Exigences techniques relatives au ruban élastique

Propriétés	Exigences	Tolérances
Masse	225 m/kg	± 5 %
Fil de guipage	300 deniers, polyester naturel texturé	
Âme	12 brins de caoutchouc n 42, couleur: blanc	
Duites/cm	30,3	± 5 %
Allongement	125 %	± 5 %
Couleur	Naturel ou blanc	

Remarque : Le produit EPB C10MM, fabriqué par Cansew Inc. est réputé satisfaire aux exigences spécifiées. L'entreprise Cansew Inc. est située au 111, rue Chabanel, Montréal (Québec), téléphone: 1-800-361-7722, télécopieur: 514-385-5530, courriel: info@cansew.ca. D'autres produits commerciaux équivalents peuvent être acceptables, pourvu que l'autorité responsable de la conception les ait approuvés.

3.4.9 Sangle. La sangle pour la patte de serrage au poignet doit mesurer 19 mm (3/4 po) et être entièrement en nylon (100 %), conformément au tableau II.

Tableau II – Exigences techniques relatives à la sangle utilisée pour la patte de serrage au poignet

Propriétés	Exigences
Armure	Armure unie, tissage double

Propriétés	Exigences
Fils de fond	73 - 840/1, nylon
Fils de liage	16 - 840/1, nylon
Points noués	1- 210 deniers, nylon
Duites par pouce	48 - 420 deniers, nylon
Masse	14,3 kg/1000 m ($\pm 5 \%$)
Largeur	19,05 mm (tolérance ± 1 mm)
Épaisseur	1,35 mm (tolérance $\pm 0,25$ mm)
Résistance à la rupture	4000 N (tolérance ± 450 N)
Couleur	Noir

3.4.10 **Boucle.** La boucle pour la bande de serrage au poignet doit être une boucle à double barrette autobloquante en résine acétalique de 19 mm (3/4 po), conformément à la figure VI. La couleur doit être le noir.

3.4.11 **Cordon élastique.** Le cordon élastique de la partie inférieure de la manchette doit avoir un diamètre de 2,5 mm et être composé à 42 % de polyester texturé et à 58 % de caoutchouc, conformément au tableau III. La couleur doit être le noir.

Tableau III – Exigences techniques pour le cordon élastique

Propriété	Exigence
Masse	230 m/kg (tolérance $\pm 5 \%$)
Fil de guipage	300 deniers, polyester texturé
Âme	3 fils, caoutchouc n 18
Duites/cm	32,3 (tolérance $\pm 5 \%$)
Allongement	145 % (tolérance $\pm 5 \%$)

3.4.12 **Dispositif de blocage du cordon.** Le dispositif de blocage du cordon élastique situé dans la partie inférieure de la manchette doit être en résine acétalique noire avec un ressort métallique non corrosif et une fente de fixation. Le dispositif de blocage du modèle réglementaire, illustré à la figure IV avec ses dimensions, est un modèle commercial acceptable. Les autres modèles doivent être approuvés par l'autorité responsable de la conception.

3.4.13 **Capuchon du cordon.** Le nœud à l'extrémité du cordon élastique doit être recouvert d'un capuchon cylindrique noir en plastique de haute qualité qui convient à l'épaisseur du cordon élastique.

3.4.14 **Dispositif d'attache des gants.** Le dispositif d'attache des gants, constitué d'une agrafe pour gants et de deux crochets triangulaires, doit être en résine acétalique. La couleur doit être le noir. Le dispositif

d'attache des gants, illustré à la figure V avec ses dimensions, est un modèle commercial jugé acceptable par l'autorité responsable de la conception. Les autres modèles doivent être approuvés par l'autorité responsable de la conception.

3.4.15 Oeillet avec la rondelle. L'oeillet est situé sur le tunnel de cordon de la manchette. L'oeillet est le laiton, avec une finition en oxyde permanent bronze avec un diamètre extérieur de 10,0 mm et un diamètre intérieur de 4,8 mm. L'oeillet doit avoir une rondelle correspondant de laiton nickelé. L'oeillet est situé dans la coulisse du cordon de serrage de la manchette. L'oeillet doit être en laiton avec un fini oxyde permanent et avoir un diamètre extérieur de 10 mm et un diamètre intérieur de 4,8 mm. L'oeillet doit avoir une rondelle correspondante en laiton nickelé.

3.4.16 Adhésif. Il incombe à l'entrepreneur de choisir un adhésif ou une autre méthode pour coller les épaisseurs de doublure au corps du gant en cuir. L'adhésif (et la quantité d'adhésif utilisée) ne doit pas nuire aux matériaux, aux procédés de fabrication ni aux critères de rendement spécifiés. L'utilisation de l'adhésif doit être conforme aux instructions du fournisseur de l'adhésif. L'adhésif ne doit pas représenter de danger pour la santé lorsqu'il est utilisé comme prévu. La résistance à la traction doit être d'au moins 5 lb par doigt. Un essai de résistance à la traction doit être réalisé pour chaque centaine de paires de gants confectionnées et ce, pendant toute la durée du contrat. Lorsqu'un adhésif est utilisé au bout des doigts pour s'assurer d'atteindre la résistance à la traction exigée, l'essai doit être réalisé après que l'adhésif aura suffisamment durci.

3.5 Coupe

3.5.1 Les gants doivent être coupés dans le cuir de façon à ce que les caractéristiques et le ton du cuir se marient bien dans chaque paire de gants. L'appariement des couleurs et des caractéristiques du cuir (taille des cellules) doit se faire conformément aux meilleures pratiques commerciales.

3.5.2 Les gants doivent être coupés dans le cuir qui a été préparé conformément aux meilleures pratiques commerciales.

3.6 Couture

3.6.1 Les coutures doivent être réalisées conformément à la norme CAN/CGSB 54.1-M90: partie 1 pour les types de points, et partie 2 pour les types de coutures.

3.6.2 L'aiguille à coudre doit être du plus petit calibre compatible avec le fil de couture.

3.6.3 La tension du fil doit être réglée pour assurer des points égaux et bien formés. Les sauts, les plissements ou les points mal formés ne sont pas acceptables.

3.6.4 Les extrémités des coutures et des piqûres à points noués et les casses de fil doivent être solidement et soigneusement arrêtées par 3 à 4 points arrière lorsqu'aucune autre méthode n'est utilisée pour fixer la fin d'une couture.

3.6.5 Les coutures formées doivent être lisses et régulières, avec des réserves de couture égales. Les points doivent être piqués avec précision à distance égale par rapport aux bords de couture conformément aux prescriptions.

3.6.6 Les bouts de fil doivent être coupés et retirés.

3.6.7 Les points noués doivent être de type 1.01.01 (coutures) et de type 301 (points) avec 11 à 15 points par 2,54 cm, à moins d'indication contraire.

3.6.8 Le surfilage, lorsqu'il est prescrit, doit être fait avec une surfileuse à trois fils avec au moins 13 points par 2,54 cm.

3.6.9 Lorsque prescrit, le surjet doit être réalisé au moyen d'un seul fil avec 11 à 15 points par 2,54 cm. La largeur du surjet ne doit pas excéder 2,5 mm et doit permettre d'assurer que tous les bords du tissu à coudre ont été solidement fermés à l'aide d'une couture régulière la plus mince possible.

3.6.10 Les points en zigzag, lorsqu'ils sont prescrits, doivent être exécutés à l'aide de points de type 321 (zigzag en trois étapes) avec 10 à 13 points par 2,54 cm.

3.7 Confection

3.7.1 Assemblage de la doublure, de la couche isolante et de la couche protectrice (gant intérieur).

La doublure, la couche isolante et la couche protectrice (gant intérieur) doivent s'étendre sur toute la surface du gant.

3.7.1.1 La doublure et la couche isolante doivent être surjetées, le long des coutures. Durant cette opération, les pattes sur le bout des doigts de la couche protectrice (gant intérieur) doivent être prises dans la couture correspondante de la doublure et de la couche isolante à l'extrémité de chaque doigt.

3.7.1.2 L'étiquette doit être posée sur la doublure, dans la partie de la manchette qui se trouve au dos de la main, puis cousue dans la partie supérieure et les côtés. Le bord inférieur doit être pris dans la couture lors de la fermeture du poignet.

3.7.1.3 Les épaisseurs de la doublure, de la couche isolante et de la couche protectrice (gant intérieur) doivent être retournées à l'endroit, après quoi la doublure doit se trouver à l'intérieur des gants intérieurs avec la couche isolante prise en sandwich entre les épaisseurs. Si les gants intérieurs ont un endroit et un envers, l'entrepreneur doit s'assurer que les gants intérieurs sont joints à la doublure et à la couche isolante avec l'endroit faisant face à l'intérieur du gant pour maximiser la perméabilité à la transpiration. Les bords inférieurs de la doublure, de la couche isolante et de la couche protectrice (gant intérieur) doivent être cousus ensemble (surfilés).

3.7.1.4 **Adhesive.** To ensure lining insert will not be pulled away when removing the glove from the hand, adhesive must be used on the finger tips to prevent membrane insert and glove lining from pulling apart. If membrane inserts with extended fingertips are utilized, the membrane must be sewn or tacked instead of adhesive.

3.7.2 Corps du gant en cuir

3.7.2.1 **Fourchettes.** Les fourchettes doivent être cousues à l'aide de points noués aux bouts des troisième et quatrième doigts. Les fourchettes doivent être surpiquées à l'aide d'une couture de type 2.01.01 en utilisant des points de type 301 pour les doigts et le dos du gant. Le dos du gant doit chevaucher les fourchettes sur 5 mm \pm 0,5 mm.

3.7.2.2 **Pouce.** Le pouce doit être cousu à la paume de la main à l'aide de points noués.

3.7.2.3 Renfort du pouce et de la paume. Le renfort de la paume doit être cousu sur la paume et le pouce avec deux rangées de points de type 301, espacées de 1,5 mm à 2 mm à l'aide d'une couture de type 1.02.01. La première rangée de points doit être exécutée à 1,5 ou 2 mm du bord.

3.7.2.4 Fermeture du pouce. Le pouce doit être fermé à l'aide de points noués.

3.7.2.5 Bande élastique au poignet. Deux morceaux de ruban élastique doivent être cousus avec le fil sous tension sur le côté chair du cuir à la partie poignet de la paume à l'aide de points de type 321 et d'une couture de type 5.04.10.

3.7.2.6 Patte de serrage au poignet. La patte de serrage au poignet consiste en deux morceaux de sangle. Ces deux morceaux doivent être passés à travers la boucle conformément au modèle réglementaire. Une des extrémités de la sangle doit être repliée par en dessous sur 20 mm, puis piquée en X dans un carré afin de former un arrêt pour la boucle.

3.7.2.7 Coutures de fermeture. Les coutures des doigts restants et les coutures de fermeture doivent être exécutées à l'aide de points noués. Les extrémités de la patte de serrage au poignet doivent être prises dans la couture latérale et la couture du pouce du corps du gant et alignées sur la bande élastique, avant de fermer. La patte de serrage au poignet doit être cousue à la paume du gant par une seule rangée de points.

3.7.2.8 Manchette. Les bords supérieur et inférieur de la manchette doivent être repliés par en dessous et piqués à 1 mm du bord. La couture de la manchette peut être réalisée en une ou deux opérations.

Œillet. Un œillet doit être fixé dans le bord inférieur de la manchette et aligné sur la couture de fermeture avant. Une des extrémités du cordon élastique doit être solidement cousue au renfort de l'œillet, situé à côté de l'œillet. L'autre extrémité du cordon élastique doit être enfilée dans l'œillet, puis à travers le dispositif de blocage et le capuchon du cordon. Le cordon élastique doit être noué et le nœud, inséré dans le capuchon du cordon.

3.7.2.9 Les coutures latérales de la manchette doivent être exécutées à l'aide de points noués et surfilées ensemble. Pendant l'assemblage, les crochets des gants doivent être attachés avec une boucle en cuir et posés à 45 mm du bord supérieur.

3.7.2.10 La manchette doit être cousue à l'aide de points noués au bord inférieur du corps du gant en cuir.

3.7.2.11 Assemblage. La couche protectrice (gant intérieur), la couche isolante et la doublure doivent être insérées dans le corps du gant en cuir, puis collées adéquatement avec un adhésif pour s'assurer que les composants ne se séparent pas pendant la durée de vie du gant. Le bord inférieur de la manchette doit être retourné par-dessus le bord surfilé de la doublure pour former une coulisse. Le bord de la coulisse doit être retourné par en dessous et surpiqué à 2 mm du bord. La coulisse doit avoir une largeur de 15 à 17 mm. Le cordon élastique doit être inséré dans la coulisse.

3.7.2.12 Dispositif de blocage. La boucle en cuir doit être enfilée dans la fente du dispositif de blocage. Les extrémités de la boucle en cuir doivent être collées ensemble à l'aide d'un adhésif approprié. La boucle en cuir doit être posée sous l'œillet sur la coulisse et cousue solidement sur le gant, conformément au modèle réglementaire.

3.7.3 Finissage. Les gants doivent être retournés et travaillés adéquatement pour repousser les extrémités des doigts. Les gants doivent être mis sur la forme et appariés, en assortissant le gant gauche et le gant droit le plus étroitement possible. Les gants ne doivent pas être endommagés pendant l'appariement.

3.8 **Dimensions.** Les dimensions des gants finis doivent être conformes au tableau des mesures (tableau V) et à la figure I.

3.9 **Étiquettes.**

3.9.1 **Renseignements et instructions d'entretien.** Les renseignements ci-dessous doivent être imprimés, de façon lisible et indélébile, sur une étiquette de 60 mm sur 65 mm (tolérance ± 5 mm), conformément à la spécification D-80-001-055/SF-001, type II. La couleur de l'étiquette doit être vert canadien moyen, conformément au modèle réglementaire DSSPM 281-01. Une étiquette doit être posée sur la doublure molletonnée de chaque gant d'une même paire et cousue sur tous les côtés, à 2 ou 3 mm du bord.

- a) Nomenclature en anglais et en français de la façon suivante :
- b) Instructions d'entretien en anglais et en français de la façon suivante:
- c) Numéro de nomenclature OTAN (NNO) requis pour chaque taille. Les NNO seront désignés dans le contrat pour chaque article et chaque taille (voir le tableau IV).
- d) Taille.
- e) Mois et année de production, p. ex. 09- 2010.
- f) Numéro CA de l'entrepreneur.
- g) Code de deux lettres pour identifier l'origine du cuir. Par exemple: CA = Canada, BR = Grande-Bretagne, US = États-Unis.
- h) Renseignements personnels – Pour les renseignements personnels, inclure une ligne permettant à l'utilisateur d'inscrire son nom ou son numéro de matricule.

Exemple :

GLOVES, COLD/WET WEATHER
GANTS POUR TEMPS FROID ET PLUVIEUX
DO NOT MACHINE WASH OR DRY
NE PAS LAVER NI SÉCHER À LA MACHINE
NSN/NNO : 8415-21-XXX-XXXX
SIZE/TAILLE : G
CA ##### 09/2010 BR
ID: _____

Tableau IV- Tailles et numéros de nomenclature OTAN (NNO)

SIZE NUMBER	NNO
A/A	8415-21-920-9019
A	8415-21-920-8953
B	8415-21-920-8954
C	8415-21-920-8955
D	8415-21-920-8957
E	8415-21-920-8958
F	8415-21-920-8959

G	8415-21-920-8960
H	8415-21-920-8961
I	8415-21-920-8951
J	8415-21-920-8963
K	8415-21-920-8964
L	8415-21-920-8965
M	8415-20-000-3560
N	8415-20-003-7809
X (taille spéciale)	8415-20-000-3561

3.9.2 **Instructions d'entretien.** Les renseignements ci-dessous doivent être imprimés, de façon lisible et indélébile, en anglais et en français, sur une étiquette volante insérée dans chaque conditionnement. La qualité et l'aspect de l'étiquette volante sont assujettis à l'examen et à l'approbation de l'autorité responsable de la conception.

3.9.3 Le nom du produit ou le nom de la marque ne doivent pas être fixés de manière permanente aux gants. Les étiquettes volantes qui peuvent être facilement retirées sans endommager le produit, portant le nom de la marque ou du produit, l'information sur ce dernier et les instructions d'entretien, peuvent être acceptables sans frais supplémentaires pour le gouvernement, pourvu que l'autorité responsable de la conception ait approuvé le libellé de l'inscription et la qualité et l'usage de l'étiquette.

DESIGN

These gloves were designed to provide environmental protection to the hands and wrists within the temperature range of +10oC to -15oC while maintaining the dexterity to fire weapons and/or operate complex and compact equipment. A breathable membrane makes the gloves waterproof.

Use CF issue work gloves or other specialty gloves as required for specialist tasks.

Minimize exposure of inside and outside of glove to deet (insect repellent).

CARE INSTRUCTIONS

DO NOT MACHINE WASH OR DRY. Wipe with damp cloth for light soil.

Hand wash with warm water and mild detergent or soap. Squeeze gently, Hang to dry.

If gloves become wet, dry at room temperature. Store dry, as damp conditions will cause mould, directly affecting the integrity of the materials.

CONCEPTION

Les gants ont été conçus pour protéger les mains et les poignets contre les intempéries à des températures variant entre +10°C et -15°C tout en conservant la dextérité nécessaire pour utiliser une arme et faire fonctionner des équipements complexes ou compacts. Une membrane perméable à l'air rend les gants imperméables à l'eau.

Utilisez des gants distribués par les FC ou d'autres gants de spécialité au besoin, pour des tâches spécialisées.

Minimisez l'exposition de l'intérieur et de l'extérieur des gants au DEET (insecticide).

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

NE PAS LAVER OU SÉCHER À LA MACHINE. Essuyer les gants avec un chiffon humide pour enlever la saleté non incrustée. Les laver à la main avec de l'eau tiède et un détergent doux. Serrer doucement pour égoutter. Suspendre les gants pour les faire sécher.

Si les gants deviennent humides, les faire sécher à la température ambiante. Entreposer au sec, car l'humidité produit de la moisissure qui réduit l'intégrité des matériaux.

4 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET INSPECTION

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, il incombe à l'entrepreneur d'effectuer toutes les inspections nécessaires prescrites dans le présent document. L'entrepreneur peut utiliser ses propres installations d'inspection ou toute autre installation jugée acceptable par le gouvernement ou son représentant désigné.

4.2 Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer n'importe quelle des inspections mentionnées dans le présent document s'il juge ces inspections nécessaires pour s'assurer que les matériaux et les services soient conformes aux exigences prescrites. Il incombe à l'entrepreneur de s'assurer que les matériaux et les services soumis à l'approbation du gouvernement satisfont à toutes les exigences du contrat.

4.3 **Conditionnement et emballage.** Sauf indication contraire, le conditionnement, l'emballage et la livraison doivent être conformes au document CFTPO-CWWG-CTS.

5 REMARQUES

5.1 **Propriété intellectuelle.** Les renseignements contenus dans le présent document, ainsi que le modèle associé, sont la propriété de Sa Majesté la Reine du Canada et protégés par droit d'auteur. Le terme DCamCMC, avec ou sans extension, est une marque de commerce déposée, propriété du ministère de la Défense nationale. Les données contenues dans la présente spécification et le modèle associé ne peuvent être utilisés que pour des marchandises produites pour le Canada. Les tissus imprimés et tous les articles fabriqués dans ce tissu sont à l'usage final exclusif du MDN. Nul bien incorporant le motif et les couleurs du DCamCMC ne peut être vendu ni offert à toute personne ou entité autre que le Canada sans l'autorisation préalable écrite du ministre. De façon explicite, tout bien qui n'est pas de première qualité ne peut être distribué, vendu ni offert en vente, directement ou indirectement, à toute personne physique ou morale autre que le Canada sans l'autorisation préalable écrite du ministre.

5.2 **Préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement.** La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément à la présente spécification pourrait nécessiter l'utilisation de

matériaux ou d'équipement susceptibles d'être dangereux. La présente spécification n'a pas pour objet de traiter de toutes les préoccupations relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement liées à son utilisation. Il incombe à l'utilisateur de la présente spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions de santé, de sécurité et de l'environnement, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

6 Définitions

6.1 Autorité responsable de la conception. L'autorité responsable de la conception est l'organisme gouvernemental chargé des aspects techniques de la conception et des modifications connexes. L'autorité responsable de la conception est la Direction de l'administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES) du ministère de la Défense nationale.

6.2 Modèle réglementaire. Copie du modèle réglementaire principal, qui est le prototype autorisé par le ministère de la Défense nationale de l'article qui doit être fabriqué. Le modèle réglementaire est mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide pour produire l'article. Les entrepreneurs doivent prendre note que les modèles réglementaires peuvent ne pas incorporer tous les détails prescrits dans la présente spécification et que l'ordre de préséance indiqué aux présentes doit être respecté.

6.3 Sealed Sample. The sealed sample is a duplicate of the master sealed sample and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.

6.4 Quality Assurance Authority. The quality assurance Authority is the Government agency responsible for ensuring that the material and services supplied by the contractor perform to the specified requirements. The Quality Assurance Authority will be specified in the contract.

Table V: Scale of Measurements for Gloves, Cold/Wet Weather
 (All measurements are in millimeters)

	2nd Digit Length	Length from Wrist to 3rd Digit Crotch	Palm Width	Gauntlet Diameter
Figure 1	1	2	3	4
SIZE				
A	62	132	106	175
B	65	132	106	175
C	65	136	111	180
D	70	136	111	180
E	65	141	116	185
F	70	141	116	185
G	77	141	116	185
H	70	145	121	190
I	77	145	121	190
J	70	149	126	195
K	77	149	126	195
L	81	153	131	200
M	83	157	136	200
N	88	161	141	205
Tolerance +/-	3	4	4	4

Figure I: Dessin dimensionnel pour le tableau mesures

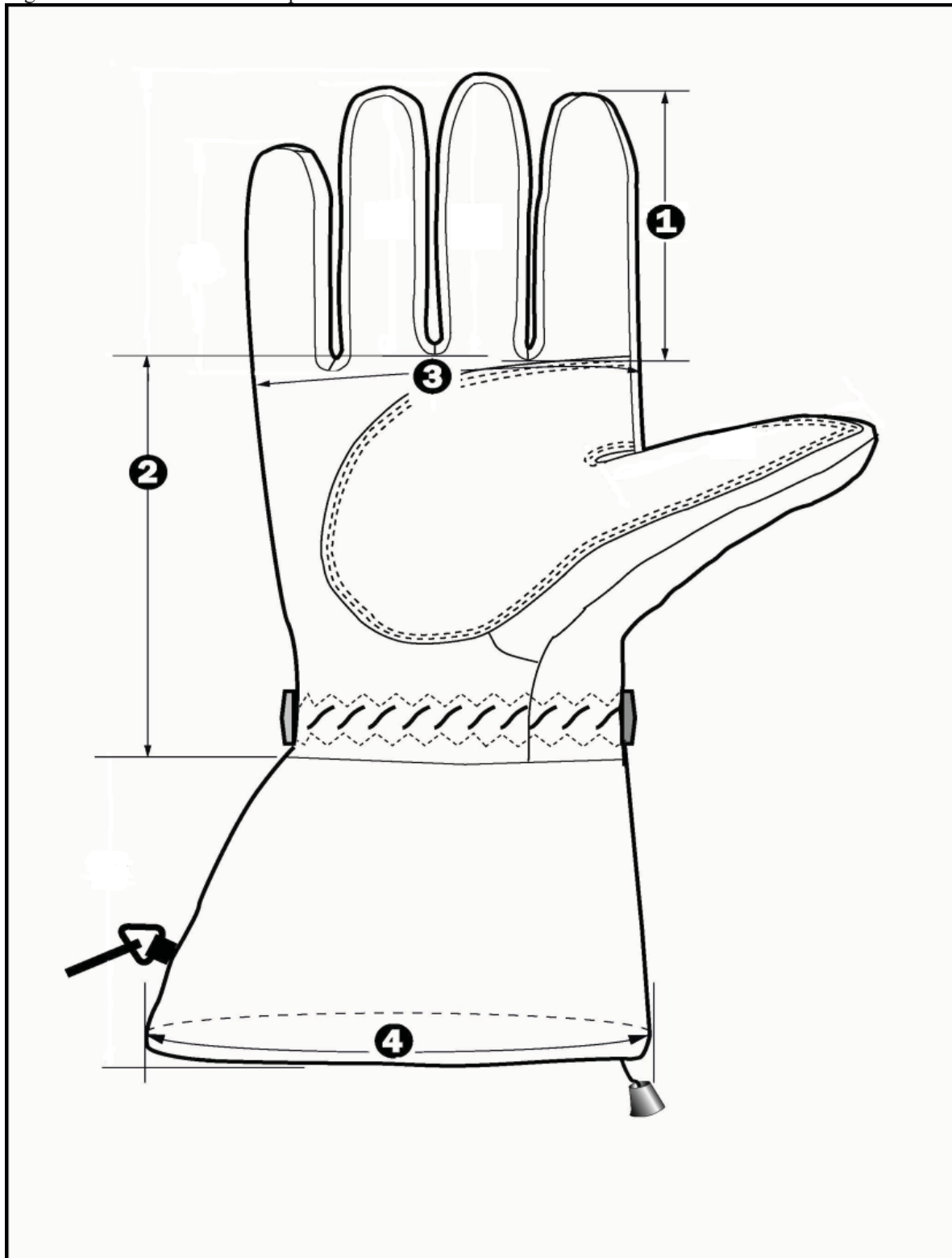
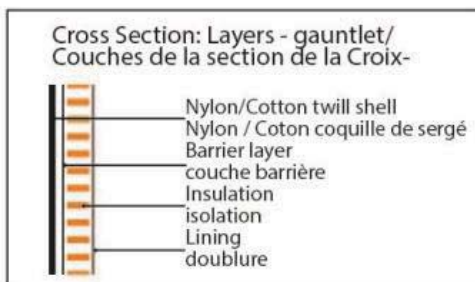
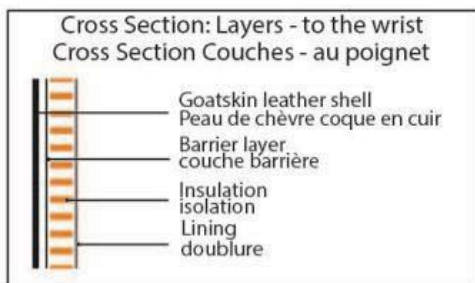
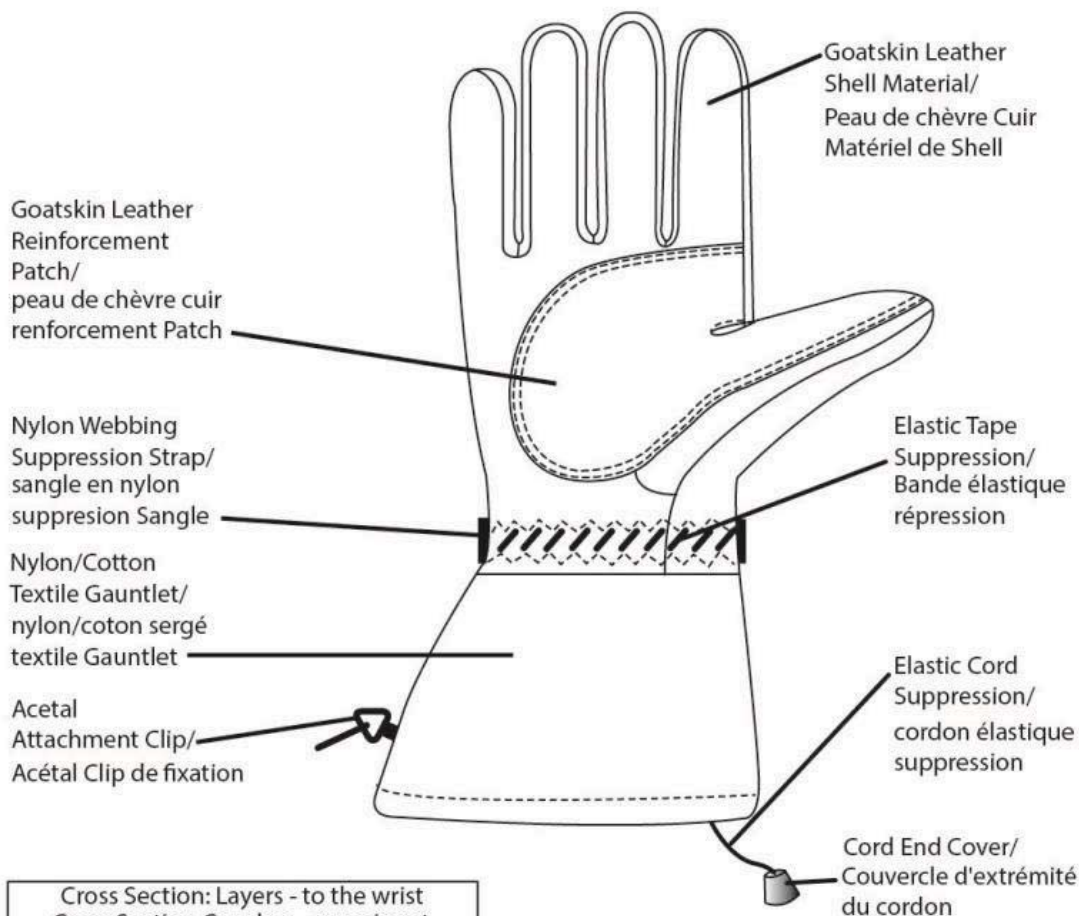


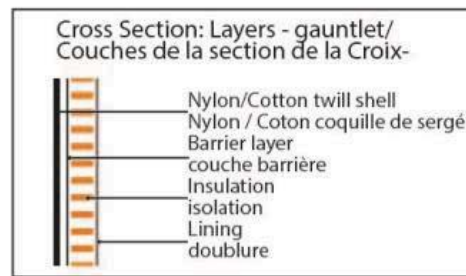
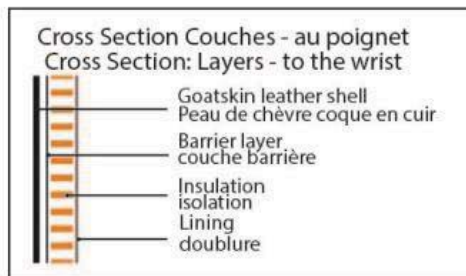
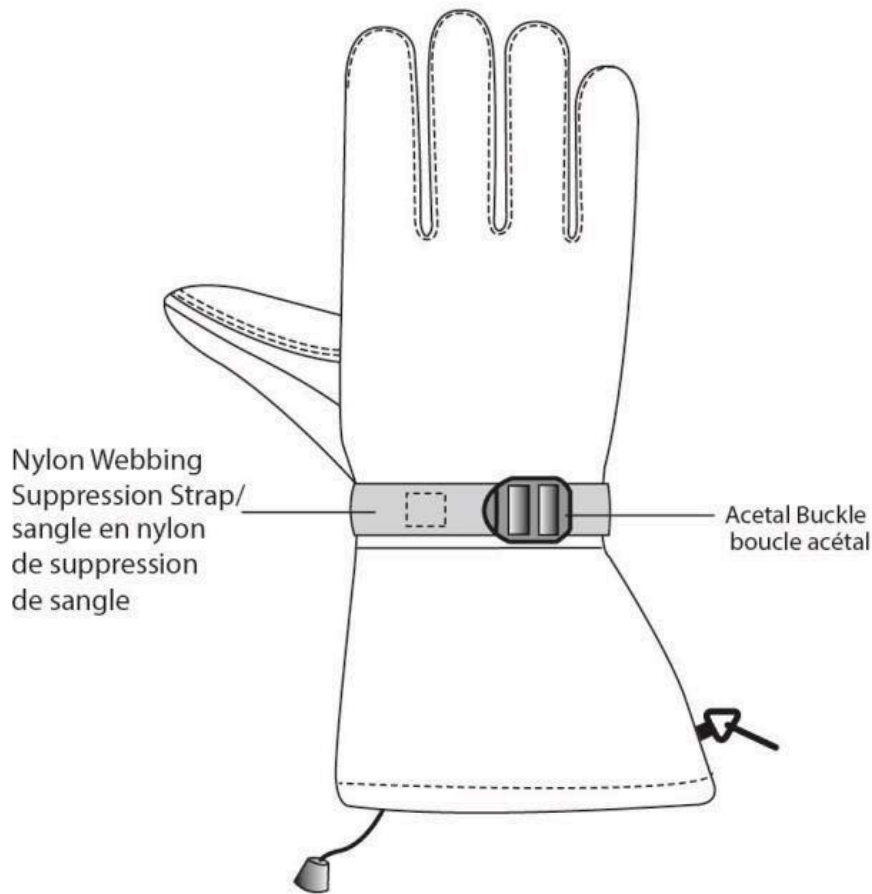
Figure II: Gloves, Cold/Wet Weather - Palm View
Figure II: Gants, froid / humide Météo - Palm View



Notes/Remarques:

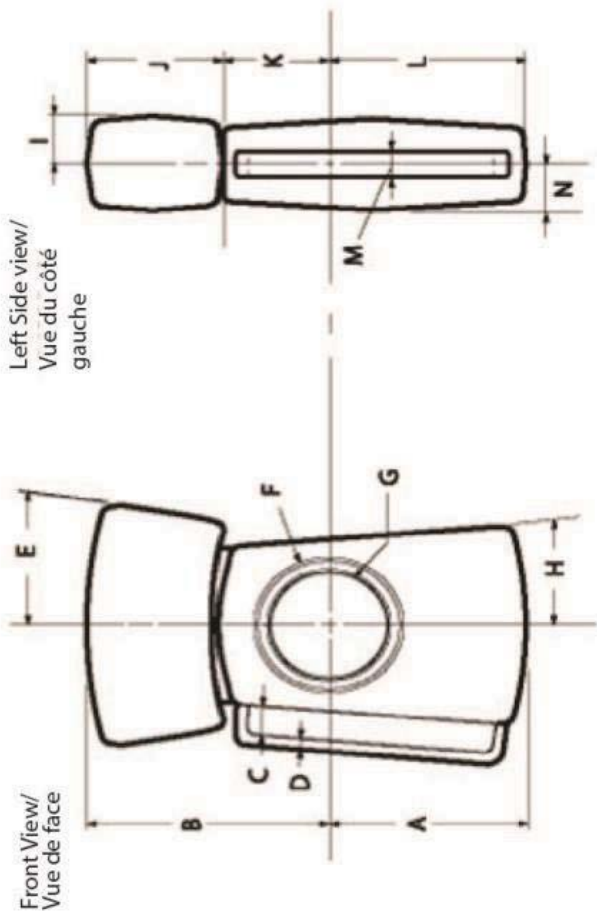
Drawings are not to scale
Dessins ne sont pas à l'échelle
Drawings are to be used for guidance only
Les dessins sont à utiliser à titre indicatif seulement

Figure III: Gloves, Cold/Wet Weather - Back Palm View
Figure III: Gants, froid / humide Météo - Vue arrière de palme



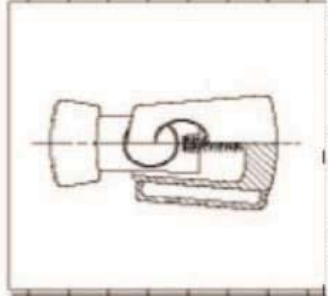
Notes/Remarques:
Drawings are not to scale
Dessins ne sont pas à l'échelle
Drawings are to be used for guidance only
Les dessins sont à utiliser à titre indicatif seulement

Figure IV: Cord Lock - Front and Left Side View
Figure IV: Cord Lock - avant et Vue du côté gauche



Dimensions

key	In	mm	key	In	mm
A	0.43	11.00	H	0.23	5.90
B	0.55	14.00	I	0.10	2.45
C	0.07	1.70	J	0.28	7.00
D	0.05	1.20	K	0.28	7.00
E	0.22	5.55	L	0.43	11.00
F	0.23	5.80 dia.	M	0.10	2.50
G	0.22	5.55 dia.	N	0.11	2.70



Cord Lock (Relaxed) - Assembled-Cut Away
Dispositif de blocage (relâché) - assemblé - détail de coupe

Figure V: Glove Coupling Device - Glove Clip and Triangle Hook
Figure V: Gant dispositif d'attelage - clip gants et Triangle Crochet

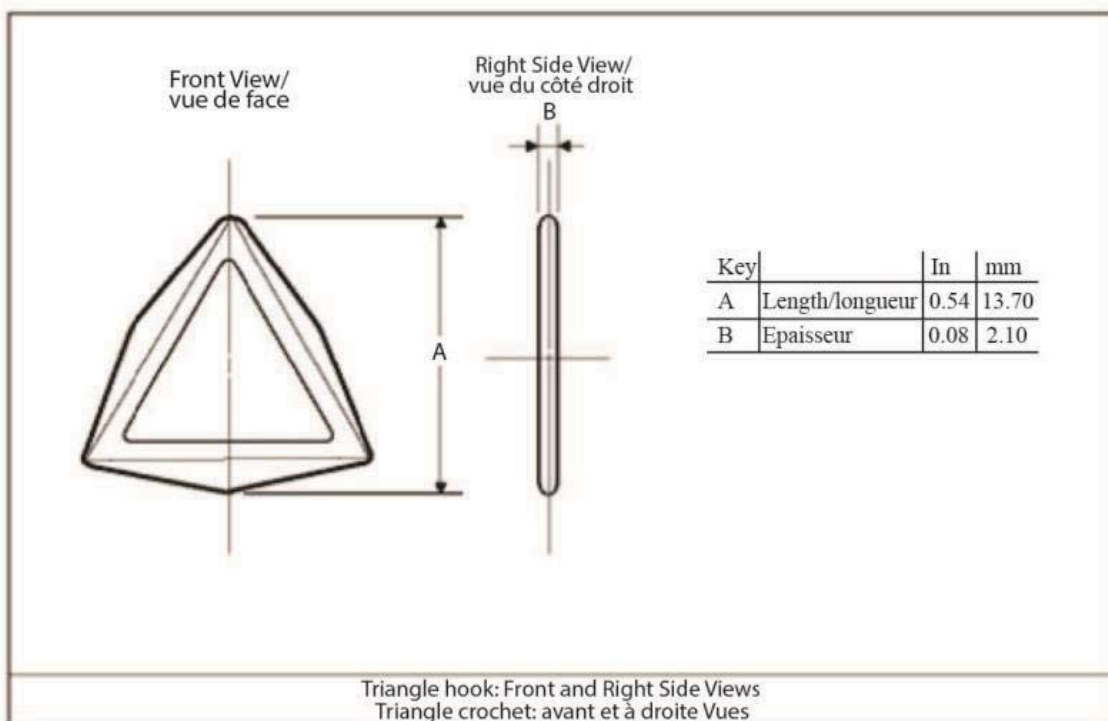
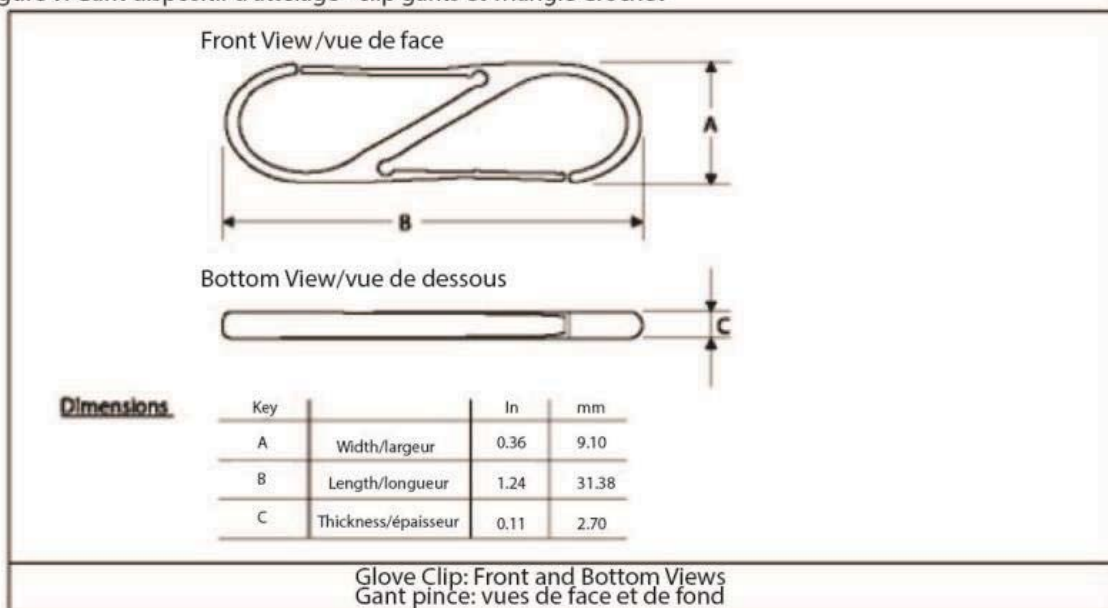
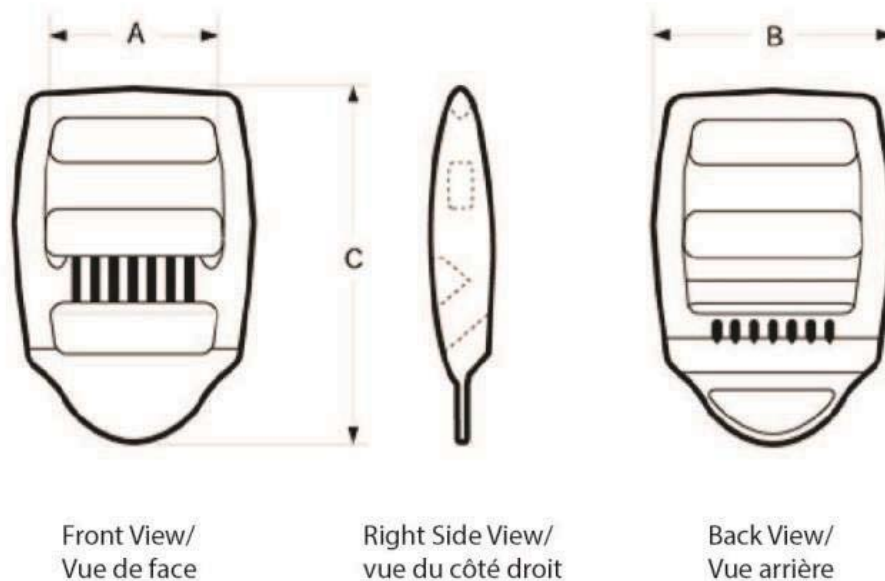


Figure VI: Buckle
Figure VI: Boucle



Dimensions		Measurement/ mesures	Tolerance/ tolérance	
A	Inside Width/ Largeur intérieure	0.750	+/-0.017	in
		19.050	+/-0.432	mm
B	Outside Width/ Largeur à l'extérieur	1.022	+/-0.029	in
		25.959	+/-7.366	mm
C	length/ longueur	1.536	+/-0.025	in
		39.014	+/-6.350	mm

Notes/Remarques:
Drawings are not to scale
Dessins ne sont pas à l'échelle
Drawings are to be used for guidance only
Les dessins sont à utiliser à titre indicatif
seulement