

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.



SPECIFICATION

FOR

CLOTH, COATED,

NYLON-NEOPRENE, 220g/m²

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification covers the requirements for Cloth, Coated, Nylon-Neoprene, 220g/m².

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government documents. Not applicable.

2.2 Other publications. The following publications form part of this specification to the extent specified herein. The effective date must be that in effect on the date of the invitation to tender. Sources are as shown.

CAN/CGSB-4.2 Textile Test Methods

Canadian General Standards Board

Place du Portage III, 6B1

11 Laurier Street

Gatineau, Quebec

K1A 1G6 Canada

Telephone: 819-956-0425 or 1-800-665-2472

Email: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca

Website: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-eng.html>

2.3 Sealed patterns.

DCGEM 264-77

Cloth, Coated, Nylon-Neoprene, 220g/m², Yellow

SPÉCIFICATION

POUR

TISSU, ENDUIT,

NYLON-NÉOPRÈNE, 220 g/m²

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification vise les exigences pour Tissue, enduit, nylon-néoprène, 220 g/m².

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Sans objet.

2.2 Autres publications. Les publications suivantes font partie intégrante de la présente spécification dans la mesure prescrite par cette dernière. La version en vigueur à la date d'appel d'offres s'applique. La source de diffusion est celle qui est indiquée.

CAN/CGSB-4.2 Méthodes pour épreuves textiles

Office des normes générales du Canada

Place du Portage III, 6B1

11, rue Laurier

Gatineau (Québec)

K1A 1G6 Canada

Téléphone: 819-956-0425 ou 1-800-665-2472

Courriel: ncr.cgsb-ongc@tpsgc-pwgsc.gc.ca

Site Internet: <http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/index-fra.html>

2.3 Modèles réglementaires.

DCGEM 264-77

Tissue, enduit, nylon-neoprene, 220g/m², jaune

2.4 Order of precedence.

2.4.1 In the event of any inconsistency in contract documents such as contract, specification and sealed patterns, the order of precedence must be contract, specification, and sealed pattern.

2.4.2 In the event of a conflict between the text of this specification and the references cited herein, the text of this specification must take precedence.

2.4.3 In the event of inconsistency within the specification, including inconsistency between languages, the Design Authority (DSSPM 2-2) must be contacted for clarification.

3. REQUIREMENTS

3.1 Workmanship. The material covered by this specification must be free of imperfections or blemishes such as may adversely affect its appearance or serviceability. For inspection purposes, imperfections and blemishes must be considered defects when clearly visible at a normal inspection distance of approximately 1 metre under good, preferably North Light, lighting conditions.

3.2 Sealed patterns. A sealed pattern, when available, will be supplied to the successful bidder. Sealed patterns must constitute the standard only in regard to any properties not defined in this specification. Note that the order of precedence prevails (para 2.4). Sealed patterns must be returned to the Crown and under no circumstances must be mutilated or cut.

3.3 Yarns. The yarns for both warp and weft must be continuous filament, bright, high tenacity, nylon.

3.4 Fabric.

3.4.1 Base cloth. The base cloth must be of plain weave construction. When tested in accordance with the applicable test methods, the base cloth must comply with the requirements specified in Table I.

3.4.2 Coating. The base cloth is to be uniformly coated with a hydrolysis, mildew and ultra-violet resistant neoprene elastomer. The coating is to be free from bubbles, pinholes, thin spots or any other coating defects. The finished cloth must comply with the requirements specified in Table II.

2.4 Ordre de préséance.

2.4.1 En cas de divergence entre les documents contractuels, tels le contrat, la spécification et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance doit être: le contrat, la spécification et les modèles réglementaires.

2.4.2 En cas de divergence entre les documents mentionnés aux présentes et le contenu de la présente spécification, cette dernière a préséance.

2.4.3 En cas d'incohérence dans l'énoncé de la spécification, incluant l'incohérence entre les langues, il faut communiquer avec l'autorité responsable de la conception (DAPES 2-2) pour obtenir des précisions.

3. EXIGENCES

3.1 Qualité d'exécution. Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect, sa qualité ou à sa tenue en service. À des fins d'inspection, sont considérés comme défauts ceux qui sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ un mètre sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord.

3.2 Modèles réglementaires. Un modèle réglementaire, lorsque disponible, sera fourni au soumissionnaire retenu. Le modèle réglementaire doit constituer la norme uniquement en ce qui concerne les propriétés qui ne sont pas définies aux présentes. Nota – L'ordre de préséance (par. 2.4) doit être respecté. Les modèles réglementaires doivent être renvoyés au gouvernement et ne doivent en aucun cas être endommagés ni coupés.

3.3 Fils. Les fils de chaîne et de trame à la fois doivent être filament continu, lumineux, haute ténacité, de nylon.

3.4 Tissu.

3.4.1 Tissu de base. Le tissu de base doit être de construction armure unie. Lors d'un essai conformément aux méthodes d'essai applicables, le tissu de base doit être conforme aux exigences spécifiées dans le tableau I.

3.4.2 Enduit. Le tissu de base doit être recouvert d'une couche uniforme de polychloroprène élastomère résistant à l'hydrolyse, aux moisissures et au rayonnement ultraviolet. L'enduit doit être exempt de bulles, de trous d'aiguilles, de sections de faible épaisseur ou de tout autre défaut. Le tissu fini doit être

conforme aux exigences du tableau II.

3.5 Colour. Colour shall be as specified in the procurement documents. The colour required shall match the applicable sealed pattern or numerical colour co-ordinates, whichever is specified. All visual colour matching to sealed patterns shall be done in accordance with AATCC Evaluation Procedure 9, Visual Assessment of Color Difference of Textiles, Option B. A colour match under north-sky daylight is the most important measurement. Metamerism shall be no greater than that exhibited by the sealed pattern.

3.6 Length. Unless otherwise specified, the cloth must be delivered in lengths of approximately 100 metres with not more than two lengths per piece, the shorter of which must be not less than 20 metres.

3.7 Piece marking. Each piece of cloth must have a label attached to the selvedge at one end. The label must be made of linen or heavy cardboard with a reinforced eyelet for attaching a tying cord. The label must be legibly printed with the following information:

- a) Contractor's identification
- b) Gross length in metres (including allowance)
- c) Net length in metres
- d) Piece number
- e) Number of lengths per piece
- f) Nomenclature
- g) Colour
- h) Specification number
- i) Contract number, month and year
- j) NATO Stock Number

4. QUALITY CONTROL / INSPECTION

4.1 Unless otherwise specified in the contract or procurement documents, the contractor is responsible for the performance of all inspection requirements as specified herein. Contractors may utilize their own or any other inspection facility acceptable to the Government or its designated representative. The Government reserves the right to perform any of the inspections specified herein, where such inspections are deemed necessary to ensure material and services conform to prescribed requirements. The contractor is responsible for ensuring that all material or services submitted to the Government for acceptance comply with all requirements of the contract.

3.5 Couleur. La couleur doit être celle qui est précisée dans les documents d'achat. Elle doit correspondre au modèle réglementaire applicable ou aux couleurs numériques coordonnées, selon le cas. L'appariement des couleurs visibles avec les modèles réglementaires doit être conforme aux exigences de la procédure d'évaluation n° 9 de l'AATCC, « Visual Assessment of Color Difference of Textiles », option B. L'appariement des couleur à la lumière du nord est le principal critère. Le métamérisme ne doit pas dépasser celui du modèle réglementaire.

3.6 Longueur. Sauf indication contraire, le tissu doit être livré en longueurs d'environ 100 m avec au plus deux longueurs par pièce, dont la plus courte ne doit pas être inférieure à 20 m.

3.7 Marquage des pièces. Une étiquette doit être apposée sur la lisière à une extrémité de chaque pièce. L'étiquette doit être faite de toile de lin ou de carton fort et percée d'un œillet renforcé permettant d'attacher une ficelle; elle doit porter les indications suivantes en caractères lisibles:

- a) Identification de l'entrepreneur
- b) Longueur brute en mètres (y compris la réserve)
- c) Longueur nette en mètres
- d) Numéro de la pièce
- e) Nombre de longueurs par pièce
- f) Nomenclature
- g) Couleur
- h) Numéro de la spécification
- i) Numéro, mois et année du contrat
- j) Numéro de nomenclature OTAN

4. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ / INSPECTION

4.1 Sauf indication contraire dans le contrat ou les documents d'achat, l'entrepreneur est tenu d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification. Il peut utiliser à cette fin son propre matériel d'inspection ou celui de tout autre établissement acceptable au gouvernement du Canada ou à son représentant désigné. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification, lorsqu'elles sont nécessaires pour garantir que le matériel et les services sont conformes aux exigences prescrites. L'entrepreneur doit s'assurer que le matériel et les services proposés au gouvernement sont conformes aux exigences du contrat.

5. PACKAGING

5.1 Packaging and Packing. Unless otherwise specified, packaging, packing, delivery and marking must be in accordance with the terms of the contract.

6. NOTES

6.1 Ordering data. Procurement documents should specify the following:

- a) Title, number and date of this specification
- b) Type of cloth required
- c) Colour required
- d) Packaging and marking of shipping containers
- e) The Design Authority

6.2 Definition of terms.

6.2.1 Design Authority. The Design Authority is the Government agency responsible for technical aspects of design and changes to design. Unless otherwise specified in the contract, the Design Authority is the Directorate of Soldier Systems Program Management, DSSPM.

6.2.2 Quality Assurance Authority. The Quality Assurance Authority is the Government agency responsible for providing assurance that material and services supplied by the contractor conform to specified requirements. The Quality Assurance Authority is the Director Quality Assurance.

6.2.3 Master sealed pattern. A master sealed pattern is the authorized prototype of the item to be produced and is held only by the Government.

6.2.4 Sealed pattern. A sealed pattern is an exact duplicate of the master sealed pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production.

7. ENVIRONMENTAL, HEALTH, AND SAFETY

7.1 Recycled, recovered, and/or environmentally preferable materials. Recycled, recovered, and/or environmentally preferable materials should be used to

5. CONDITIONNEMENT

5.1 Conditionnement et emballage. Sauf indication contraire, le conditionnement, l'emballage, la livraison et le marquage des contenants d'expédition doivent être conformes aux modalités du contrat.

6. REMARQUES

6.1 Données de commande. Les documents d'achat doivent préciser:

- a) Titre, numéro et date de la présente spécification
- b) Type de tissu requis
- c) Couleur requise
- d) Conditionnement et marquage des contenants d'expédition
- e) Autorité responsable de la conception

6.2 Définition des termes.

6.2.1 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. Sauf indication contraire dans le contrat, il s'agit de la Direction, Administration du programme de l'équipement du soldat (DAPES).

6.2.2 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 est le directeur de l'assurance de la qualité.

6.2.3 Modèle réglementaire principal. Prototype autorisé de l'article qui doit être fabriqué et dont le gouvernement est le détenteur.

6.2.4 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide.

7. ENVIRONNEMENT, SANTÉ ET SÉCURITÉ

7.1 Matériaux recyclés, récupérés et/ou écologiques. Des matériaux recyclés, récupérés et/ou écologiques devraient être utilisés autant que possible,

the maximum extent possible, provided that the materials meet or exceed the operational and maintenance requirements, and promote economically advantageous life cycle costs.

7.1.1 Manufacturing processes with minimal environmental impact are encouraged.

7.1.2 The use of environmentally preferable materials and manufacturing methods applies to the items covered by this specification as well as to any of the packaging and shipping materials and methods required for delivery.

7.2 Although certification is not a requirement at this time, textile materials covered by this specification should be eligible for certification to OEKO-TEX Standard 100 for class III products.

7.3 The production of a product to this specification, or the evaluation of a product to this specification, may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This specification does not purport to address all safety, health and environmental concerns, if any, associated with its use. It is the responsibility of the user of this specification to establish appropriate safety, health and environmental practices and to determine the applicability of regulatory limitations prior to use.

pourvu qu'ils respectent les exigences opérationnelles et les exigences en matière d'entretien, ou les dépassent, et qu'ils favorisent des économies pendant le cycle de vie des articles.

7.1.1 Les procédés de fabrication ayant une incidence minime sur l'environnement sont recommandés.

7.1.2 L'utilisation de matériaux et de procédés de fabrication écologiques s'applique aux articles visés par la présente spécification ainsi qu'aux matériaux et méthodes de conditionnement et d'emballage nécessaires pour la livraison.

7.2 Bien que la certification n'est pas une exigence en ce moment, les textiles visés par la présente spécification devraient être admissibles à une certification selon la norme 100 d'OEKO-TEX pour les produits de classe III.

7.3 La fabrication ou l'évaluation d'un produit conformément à la présente spécification pourrait nécessiter l'utilisation de matériel ou d'équipement 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 spécification 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.

Table I: Requirements for Base Cloth

| Property | Test Method | Minimum Acceptable | Maximum Acceptable |
|--|---|--|---|
| Mass | CAN/CGSB-4.2 No. 5.1 | 100 g/m ² | 120 g/m ² |
| Width (excluding selvage) | CAN/CGSB-4.2 No. 4.1 | 142 cm | 146 cm |
| Fabric Count (yarns per cm) | CAN/CGSB-4.2 No. 6 | Warp: 24 Weft: 19 | |
| Non-Fibrous Materials | CAN/CGSB-4.2 No. 15 and Note 1 | | 2% |
| Tearing Strength | CAN/CGSB-4.2 No. 12.1 | Warp: 45N Weft: 40N | |
| Breaking Strength | CAN/CGSB-4.2 No. 9.1 (Test 6.1) | Warp: 1100N Weft: 890N | |
| Colourfastness to Crocking | CAN/CGSB-4.2 No. 22 (Tests 6.1 & 6.2) | | Colour change: Dry: GS 3 Wet: GS 3 Staining: Dry: GS 3 Wet: GS 3 |
| Colourfastness to Light | AATCC 16.3 (Option 3) | Sample GS 4 after 40 AATCC Fading Units | |
| Colourfastness to Dry Cleaning Solvent | CAN/CGSB-4.2 No. 29.1 | | Colour change: GS 3 |

Note 1. CAN/CGSB-4.2 Method 15 paragraph 7.4, solvent extraction, one of petroleum ether, tetrachloroethylene or hexane must be used. Also, omit paragraphs 7.7 and 7.8.

Table II: Requirements for Finished Coated Cloth

| Property | Test Method | Minimum Acceptable | Maximum Acceptable |
|-------------------------------|------------------------------------|--|---------------------------|
| Mass | CAN/CGSB-4.2 No. 5.1 | 200 g/m ² | 230 g/m ² |
| Width (excluding selvedge) | CAN/CGSB-4.2 No. 4.1 | 140 cm | 145 cm |
| Tearing Strength | CAN/CGSB-4.2 No. 12.1 | Warp: 21N Weft: 21 N | |
| Breaking Strength | CAN/CGSB-4.2 No. 9.1 (Test 6.1) | Warp: 1050 N Weft: 845 N | |
| Water Resistance | CAN/CGSB-4.2 No. 26.5 | Neoprene side down : 690 kPa Cloth side down: 690 kpa | |

Tableau I : Exigences relatives au tissu de base

| Propriété | Méthode d'essai | Exigences minimales | Exigences maximales |
|--|---|--|--|
| Masse | CAN/CGSB-4.2 N° 5.1 | 100 g/m ² | 120 g/m ² |
| Largeur (sauf lisières) | CAN/CGSB-4.2 N° 4.1 | 142 cm | 146 cm |
| Contexture (fils par cm) | CAN/CGSB-4.2 N° 6 | Chaîne: 24 Trame: 19 | |
| Matières non fibreuses | CAN/CGSB-4.2 N° 15 et nota 1 | | 2% |
| Résistance à la déchirement | CAN/CGSB-4.2 N° 12.1 | Chaîne: 45 N Trame: 40 N | |
| Résistance à la rupture | CAN/CGSB-4.2 N° 9.1 (essai 6.1) | Chaîne: 1100N Trame: 890N | |
| Solidité de la couleur au frottement (dégorgement) | CAN/CGSB-4.2 N° 22 (essais 6.1 & 6.2) | | Changement de couleur: sec: échelle de gris 3 mouillé: échelle de gris 3 Tachage: sec: échelle de gris 3 mouillé: échelle de gris 3 |
| Solidité de la teinture à la lumière | AATCC 16.3 (Option 3) | Échantillon - échelle de gris 4 après 40 unités de décoloration de l'AATCC | |
| Solidité de la couleur au solvant de nettoyage à sec | CAN/CGSB-4.2 N° 29.1 | | Changement de couleur: échelle de gris 3 |

Nota 1. CAN/CGSB-4.2 Méthode 15, paragraphe 7.4, Élimination de matières non fibreuses par solvant. Un éther de pétrole, le tétrachloroéthylène ou l'hexane, doit être utilisé. Omettre les paragraphes 7.7 et 7.8.

Tableau II : Exigences relatives au tissu fini (enduit)

| Propriété | Méthode d'essai | Exigences minimales | Exigences maximales |
|-----------------------------|------------------------------------|--|----------------------------|
| Masse | CAN/CGSB-4.2 N° 5.1 | 200 g/m ² | 230 g/m ² |
| Largeur (sauf lisières) | CAN/CGSB-4.2 N° 4.1 | 140 cm | 145 cm |
| Résistance à la déchirement | CAN/CGSB-4.2 N° 12.1 | Chaîne: 21 N Trame: 21N | |
| Résistance à la rupture | CAN/CGSB-4.2 N° 9.1 (essai 6.1) | Chaîne: 1050N Trame: 845N | |
| Résistance à l'eau | CAN/CGSB-4.2 N° 26.5 | Néoprène côté vers le bas : 690 kPa Côté tissu vers le bas: 690 kPa | |