

**SPECIFICATION
FOR
CLOTH, NYLON, TAFFETA, 110 g/m²**

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification covers the requirement for cloth, nylon, taffeta 110 g/m² to be used in the manufacture of flag headers.

2. APPLICABLE DOCUMENTS

2.1 Government Documents. Not Applicable.

2.2 Other Publications. The following document forms part of this publication to the extent specified herein. Effective dates shall be those in effect on the date of manufacture. Source is 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

2.3 Master Sealed Pattern.

DCGEM 269-77
Cloth, Nylon, Taffeta, 110 g/m²

3. REQUIREMENTS

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

3.2 Sealed Patterns. Sealed patterns when OPI/BPR : DSSPM / DAPES 2-2

**SPÉCIFICATION
TAFFETAS DE NYLON, 110 g/m²**

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification traite des exigences pour le taffetas de nylon, 110 g/m², qui sera utilisé dans la fabrication des têtes de drapeau.

2. DOCUMENTS APPLICABLES

2.1 Documents du gouvernement. Ne s'applique pas.

2.2 Autres publications. La publication suivante fait partie intégrante de la présente spécification selon les modalités indiquées ci-après. La version en vigueur à la date de fabrication 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

2.3 Modèle réglementaire principal.

DCGEM 269-77
Taffetas de nylon, 110 g/m²

3. EXIGENCES

3.1 Qualité d'exécution. Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect, à sa qualité ou à sa tenue en service. Aux 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 Modèle réglementaire. Le modèle

furnished, shall constitute the standard only in regard to any property not defined in this specification.

3.3 Yarns. The yarns in both warp and weft shall be continuous filament nylon.

3.4 Fabric Properties. When tested in accordance with the denoted test methods, the fabric shall meet the requirements of Table I.

3.5 Colour. Unless specified in the invitation to tender, the colour of the fabric shall be white and shall be scoured in accordance with good commercial practice.

3.6 Finish. The finish shall be depicted by Master Sealed Pattern DCGEM 269-77.

3.7 Length. Unless otherwise specified, the cloth shall be delivered in pieces of approximately 100 meters with not more than two lengths per piece, the shorter of which shall be not less than 20 meters.

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

- (a) Contractor's identification.
- (b) Gross length in meters (including allowance).
- (c) Net length in meters.
- (d) Piece number.
- (e) Number of lengths per piece.
- (f) Nomenclature.
- (g) Specification number.
- (h) Month and year of manufacture.

4. QUALITY ASSURANCE PROVISIONS

4.1 Responsibility for Inspection. Unless otherwise specified in the contract, it shall be the prime contractor's responsibility to satisfy the Inspection Authority that material and services

réglementaire, lorsque fourni, doit constituer la norme uniquement en ce qui concerne les propriétés qui ne sont pas définies aux présentes.

3.3 Fils. Les fils doivent être faits de filaments de nylon continu, trame et chaîne.

3.4 Propriétés du tissu. Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, le tissu doit être conforme aux exigences prescrites au tableau I.

3.5 Couleur. Sauf indication contraire dans l'appel d'offres, la couleur du tissu doit être le blanc et le tissu doit être nettoyé conformément aux bonnes pratiques commerciales.

3.6 Fini. Le fini doit être le même que celui du modèle réglementaire principal, DCGEM 269-77.

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

3.8 Marquage des pièces. Une étiquette doit être apposée sur la lisière à une extrémité de chaque pièce de tissu. L'étiquette doit être faite de toile de lin ou de carton fort et être percée d'un œillet renforcé permettant d'attacher une ficelle; elle doit porter les renseignements suivants 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) Numéro de la spécification
- h) Mois et année de fabrication

4. ASSURANCE DE LA QUALITÉ

4.1 Responsabilité de l'inspection. Sauf indication contraire dans le contrat, il incombe à l'entrepreneur principal de satisfaire aux exigences de l'autorité responsable de l'inspection visant les matériaux et

being supplied conform to this specification. This may be accomplished by performing the tests specified in the specification or by demonstrating to the satisfaction of the Inspection Authority that the manufacturing processes and techniques are controlled whereby conformity to this specification is assured. The contractor may utilize his own facilities or any commercial testing establishment acceptable to the Inspection Authority.

4.1.1 The Inspection Authority reserves the right to perform any inspections considered necessary to ensure the material and services conform to the specified requirements.

5. PACKAGING

5.1 Packaging and packing. Packaging, packing and marking of shipping containers shall be specified in the invitation to tender or in the contract.

6. NOTES

6.1 Ordering Data. Procurement documents should specify the following:

- (a) Title, number and date of this specification.
- (b) Packing and marking of shipping containers (see 5.1).
- (c) Design Authority.
- (d) The Inspection Authority.

6.2 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 Programme Management (DSSPM), National Defence.

6.3 Inspection Authority. The Inspection Authority is the Government agency responsible for ensuring that material and services supplied by the contractor conform to specified requirements. The Inspection Authority will be stipulated in the contract.

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.

4.1.1 L'autorité responsable de l'inspection se réserve le droit d'effectuer toute inspection jugée nécessaire pour garantir que les matériaux et les services respectent les exigences prescrites.

5. CONDITIONNEMENT

5.1 Conditionnement et emballage. Le conditionnement, l'emballage et le marquage des contenants d'expédition doivent être conformes à ceux prescrits dans l'appel d'offres ou dans le contrat.

6. REMARQUES

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

- a) Titre, numéro et date de la présente spécification
- b) Conditionnement et marquage des contenants d'expédition (voir 5.1)
- c) Autorité responsable de la conception
- d) Autorité responsable de l'inspection

6.2 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), Défense nationale.

6.3 Autorité responsable de l'inspection. L'autorité responsable de l'inspection est l'organisme gouvernemental chargé de veiller à ce que le matériel et les services fournis par l'entrepreneur respectent les exigences prescrites. L'autorité responsable de l'inspection sera précisée

dans le contrat.

6.4 Order of Precedence. In the event of any inconsistency in contract, specification and sealed pattern, the order of precedence shall be contract, specification, sealed pattern.

6.4.1 For any inconsistency in technical details between languages, the language of the original document, which in this case is English, shall take precedence.

6.5 Definition of Terms.

6.5.1 Master Sealed Pattern. Defines the sealed pattern of the item to be produced, and is held only by the Government.

6.5.2 Sealed Pattern. Defines an exact duplicate of the master sealed pattern and is available to the manufacturer to be used as a guide in production (see 3.2).

6.6 Specification Copies. Copies of this specification may be obtained from the Department of National Defence, 101 Colonel By Drive, Ottawa, Ontario, K1A 0K2, Attention: DSSPM 2-2.

6.7 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.

6.4 Ordre de préséance. En cas d'incohérence entre les documents contractuels, soit le contrat, la spécification et le modèle réglementaire, l'ordre de préséance est le suivant : le contrat, la spécification et le modèle réglementaire.

6.4.1 En cas d'incohérence dans les détails techniques, entre les deux langues, la langue du document d'origine, dans ce cas-ci l'anglais, a préséance.

6.5 Définition des termes.

6.5.1 Modèle réglementaire principal. Modèle réglementaire de l'article à produire dont le gouvernement est le seul détenteur.

6.5.2 Modèle réglementaire. Copie exacte du modèle réglementaire principal mis à la disposition du fabricant qui doit l'utiliser comme un guide (voir 3.2).

6.6 Copies de la spécification. Des copies de la présente spécification peuvent être obtenues auprès du ministère de la Défense nationale, 101, promenade Colonel By, Ottawa (Ontario) K1A 0K2, à l'attention de : DAPES 2-2.

6.7 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 présente spécification d'établir au préalable des méthodes appropriées qui tiennent compte des questions de santé, de sécurité et d'environnement, et de déterminer les restrictions réglementaires applicables.

Table I FABRIC PROPERTIES

Property	Test Method*	Specified Requirement	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Weave	---	Plain		
Width (full width)	4.1	152 cm	147 cm	157 cm
Mass	5.1	110 g/m ²	102 g/m ²	124 g/m ²
Fabric Count (yarns per cm)	6	Warp – 26 Weft – 20	Warp – 25 Weft – 19	
Breaking Strength (conditioned state)	9.1	Warp – 1100 N Weft – 800 N	Warp – 1000 N Weft – 770 N	
Tearing Strength	12.1	Warp – 70 N Weft – 61 N	Warp – 61 N Weft 53 N	
Non-Fibrous Materials	15 (omit 7.7 & 7.8)			1 %
Colourfastness to Crocking**	22 (dry and wet)	Grey Scale 5		Grey Scale 4
Colourfastness to Light**	18.3	L7, Grey Scale 5	L7, Grey Scale 4	
Colourfastness to Water**	20	No colour change and no staining Grey Scale 5		Nor marked change in colour and no appreciable staining Grey Scale 4
Colourfastness to Sea Water**	21	No colour change and no staining Grey Scale 5		No marked change in colour and no appreciable staining Grey Scale 4
Dimensional Change in Wetting (Tensionless Pressing)	25.1			Warp – 2% Weft – 2%

* CAN/CGSG-4.2 Textile Test Methods

** Colourfastness testing required only if fabric is dyed or printed

Tableau I PROPRIÉTÉS DU TISSU

Propriété	Méthode d'essai*	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Armure	---	unie		
Largeur (pleine largeur)	4.1	152 cm	147 cm	157 cm
Masse	5.1	110 g/m ²	102 g/m ²	124 g/m ²
Contexture (fils/cm)	6	Chaîne – 26 Trame – 20	Chaîne – 25 Trame – 19	
Résistance à la rupture (tissu conditionné)	9.1	Chaîne – 1100 N Trame – 800 N	Chaîne – 1000 N Trame – 770 N	
Résistance à la déchirure	12.1	Chaîne – 70 N Trame – 61 N	Chaîne – 61 N Trame – 53 N	
Matières non fibreuses sur les textiles	15 (omettre les paragraphes 7.7 et 7.8)			1 %
Solidité de la couleur au frottement (dégorgement)**	22 (sec et mouillé)	Échelle de gris 5		Échelle de gris 4
Solidité des teintures à la lumière artificielle **	18.3	L7, Échelle de gris 5	L7, Échelle de gris 4	
Solidité de la couleur à l'eau**	20	Pas de changement de couleur ni de tachage. Échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tachage appréciables. Échelle de gris 4
Solidité de la couleur à l'eau de mer**	21	Pas de changement de couleur ni de tachage. Échelle de gris 5		Pas de changement de couleur ni de tachage appréciables. Échelle de gris 4
Variation dimensionnelle au trempage dans l'eau (pressage sans tension)	25.1			Chaîne – 2 % Trame – 2 %

* CAN/CGSG-4.2

Méthodes pour épreuves textiles

** Essai pour la solidité de la couleur requis seulement si le tissu est coloré ou imprimé.