

PURCHASE DESCRIPTION

ITEM: BUTTON, PLASTIC, GOLD PLATED CANADIAN COAST GUARD

SCOPE:

This purchase description describes the requirement for Canadian Coast Guard, button with shank, Plastic. The button consists of a solid plastic core, with a final electroplated gold finish. The face design consists of an anchor at the bottom and a crown at the top of the word "CANADA". The area on the face of the button surrounding the design has a series of horizontal lines and must have a double outline. The outer border must have a rope pattern.

A sealed sample identified by this purchase description number must constitute the standard for any properties not identified by this purchase description.

MATERIALS AND MANUFACTURE:

Contractor's supply:

Core Material:

Melamine-Formaldehyde molding compound.

Shank:

Metal in accordance with the sealed sample.

Gold Plating:

Plastic button must be electroplated, and the thickness of button must be not less than 0.00013 mm.

Nickel:

A layer not less than 0.0012 mm thickness.

Copper:

A layer to a thickness of 0.038 mm to 0.076 mm.

Detailed description:

Shank:

Metal shank must be 2 mm thick, 5 mm wide, and protrude 5 mm (maximum to outer edge) from the molded back.

DESCRIPTION D'ACHAT

ARTICLE: BOUTON, PLASTIQUE, PLAQUÉ OR GARDE CÔTIÈRE CANADIENNE

ENVERGURE:

Cette description d'achat renferme les exigences de la Garde Côtière Canadienne relatives à un bouton doré à tige et en plastique. Le bouton doit se composer d'un centre en plastique rigide et d'un revêtement doré par fini de galvanoplastie. Le motif devant du bouton doit représenter un emblème d'ancre au bas et une couronne au haut de l'inscription "CANADA". La zone du bouton entourant l'emblème doit comporter des lignes horizontales et doit avoir un contour double. La bordure extérieure doit avoir un motif à corde.

Un échantillon réglementaire portant le numéro de cette description d'achat doit constituer la norme pour toute propriété non identifiée dans la présente description d'achat.

MATÉRIEL ET CONFECTION:

Matériel fourni par l'entrepreneur:

Centre du bouton:

Composé de moulage en mélamine-formaldéhyde.

Tige:

En métal conformément à l'échantillon réglementaire.

Placage d'or:

La couche d'or déposée sur le bouton par galvanoplastie doit avoir une épaisseur d'au moins 0.00013 mm.

Nickel:

Une couche ayant au moins 0.0012 mm d'épaisseur.

Cuivre:

Une couche ayant une épaisseur comprise entre 0.038 mm et 0.076 mm.

Description détaillée:

Tige:

La tige en métal doit avoir 2 mm d'épaisseur, 5 mm de largeur et dépasser de 5 mm (maximum par rapport au bord extérieur) l'envers moulé du bouton.

Moulding:

The moulded button must be free from all defects and foreign matter which may adversely affect the appearance or the protective value of the plating. The metal shank assembly must be embedded in the button during the moulding process. Care must be taken to ensure that the shank is properly positioned in relation to the front design. The parting line must be removed prior to plating.

Plating:

After moulding inspection and curing, the button must be plated. The button must be bonded chemically with a deposition of silver nitrate followed by a deposition of copper to allow the entire surface of the button to be conductive. Following bonding, the button must be electroplated with a layer of copper to a thickness of 0.038 mm to 0.076 mm. Following the electro deposition of copper, a layer of nickel must be deposited on the button to a thickness of not less than 0.0012 mm. Following the nickel deposition, a layer of gold must be electroplated onto the button to a thickness of not less than 0.00013 mm. The gold layer must be plated, using a hard acid gold.

Shade of Gold Plating:

The shade of gold plating must match the shade shown on the applicable sealed sample.

Finish:

The gold plating must be smooth, fine grained, and adherent and free from exposed base material or under plate. The gold plating must be free from blisters, pits, modules, porosity, indications of burning and excessive edge build-up. The finished button must be clean, well made and free from defects which may affect appearance or serviceability.

SIZING:

Button sizes must be 24 ligne (16 mm) and 38 ligne (24 mm).

PACKAGING:

Must be in accordance with best commercial standards or as otherwise specified in Procurement Document.

Moulage:

Le bouton moulé doit être exempt de tout défaut et de tout corps étranger pouvant nuire à son aspect ou au caractère protecteur du revêtement. La tige en métal doit être noyée dans le bouton pendant le moulage. Il faut s'assurer que la tige est bien placée par rapport à l'emblème du bouton. Le joint de matrice doit être enlevé avant l'application du revêtement.

Revêtement:

Une fois que l'inspection du moulage et le durcissement sont effectués, le bouton doit être revêtu. Le bouton doit être soumis à un liage chimique constitué par un dépôt de nitrate d'argent suivi d'un dépôt de cuivre afin de rendre conductible toute la surface du bouton. Après le liage, le bouton doit être métallisé par une couche de cuivre dont l'épaisseur varie entre 0.038 mm et 0.076 mm. Suite à l'électrodéposition du cuivre, une couche de nickel d'une épaisseur d'au moins 0.0012 mm doit être déposée sur le bouton. Au terme de cette opération, une couche d'or d'au moins 0.00013 mm d'épaisseur doit être déposée par galvanoplastie sur le bouton. La couche d'or doit être réalisée à l'aide d'une solution d'or résistant à un acide dur.

Teinte du Placage or:

La teinte du placage de l'or doit être conforme à celle de l'échantillon réglementaire.

Fini:

La couche d'or doit être lisse, de grain fin, adhérente et aucune partie du matériau sous-jacent ne doit être visible. Elle doit être exempte de cloques, de piqûres, de grains, de creux, d'indices de brûlures et d'accumulations sur les bords. Le bouton ouvré doit être propre, bien exécuté et exempt de tout défaut pouvant nuire à son aspect ou à sa tenue en service.

TAILLES:

Les boutons doivent être de 24 lignes (15 mm) et de 38 lignes (24 mm).


EMBALLAGE:

Sauf indication contraire du document d'approvisionnement, les usages commerciaux sont admis.



**THIS PURCHASE DESCRIPTION IS PREPARED BY THE CLOTHING ADVISORY SERVICE
OF PUBLIC WORKS & GOVERNMENT SERVICES CANADA, ON BEHALF OF CANADIAN
COAST GUARD, AND IS RECOMMENDED BY:**

**LA PRÉSENTE DESCRIPTION EST PRÉPARÉE PAR LA SERVICE CONSULTATIVE SUR
L'HABILLEMENT DE TRAVAUX PUBLICS ET SERVICES GOUVERNEMENTAUX CANADA,
POUR LA GARDE CÔTIÈRE CANADIENNE ET ELLE EST RECOMMANDÉE PAR:**

Nathalie Lamothe 
Clothing Advisory Consultant
Conseillère au service consultative
sur l'habillement

2019-04-17
Date

RECOMMENDATION APPROVED BY:
LA RECOMMANDATION EST APPROUVÉE PAR:

Clothing Advisory Consultant
Conseillère au service consultative
sur l'habillement

Date _____

APPROVED FOR CANADIAN COAST GUARD BY:
APPROUVÉE POUR LA GARDE CÔTIÈRE CANADIENNE PAR:

Kimberly L. Bowie

NAME	TITLE
NOM	TITRE

April 17, 2019
Date