



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

L'Esplanade Laurier,

East Tower 7th Floor

Tour est 7e étage

140 O'Connor, rue O'Connor,

Ottawa

Ontario

K1A 0R5

Title - Sujet tents, shells and liners	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-195173/A	Amendment No. - N° modif. 008
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-195173	Date 2020-01-22
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$\$PR-735-77466	
File No. - N° de dossier pr735.W8486-195173	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2020-03-05	Time Zone Fuseau horaire Eastern Standard Time EST
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input checked="" type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Swanson, Manon	Buyer Id - Id de l'acheteur pr735
Telephone No. - N° de téléphone (343) 550-1659 ()	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
W8486-195173/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8486-195173

Amd. No. - N° de la modif.
08
File No. - N° du dossier
pr735. W8486-195173

Buyer ID - Id de l'acheteur
pr735
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

This amendment is raised to provide answers to bidders' questions, to provide the most recent version of D-80-001-018/SF-001 and to extend the closing date as follows:

On page 1:

Delete :

Solicitation closes:
at - à 02:00 PM
on - le 2020-02-05

Insert:

Solicitation closes :
at - à 02:00 PM
on - le 2020-03-05

Question no 1

Ref Annex A. The option Estimated Quantities in the matrix; Is this quantity the callup quantity for each of the 4 option years, or is that the estimated quantity total to be called up over the 4 years?

Answer no 1:

the estimated quantity total is over the 4 years (not each year)

Question no 2:

Line Item 1 calls up fabric D-80-001-121/SF-001, but does not specify type. Please advise which Type

Answer no 2:

The item is the shell assembly for the 5 man Arctic Tent. Therefore the Type Material is below as specified in the D-80-001-121/SF-001 specification.

DSSPM 255-04 Cloth, Twill, Nylon/Cotton,
CADPAT™ (TW) for construction,
finish, and hand for all printed,
average green and international
orange fabrics

Question no 3:

Line item 1, drawing 4177 calls up MIL-PRF-5038 Type III as binding and reinforcement for the ventilator. The other panels for this tent call up Type II for the same application of the ventilator. Should 4177 call for Type II?

Answer no 3:

Line item 1 drawing 4177 should read as Type II same as all other panels NOT Type III.

Question no 4:

The spec. called out for D-80-001-018SF, and given for this contract is dated 1989-06-16. However, it is our understanding that there is a newer version of this specification. Please confirm which version of the spec is to be used, and if not the 1989 version, please post newer spec as an amendment.

Answer no 4:

The most recent version of D-80-001-018/SF-001 is dated 2017-06-16 and supersedes all previous versions of DSSPM 2-2-80-018 and D-80-001-018/SF-001.

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8486-195173/A

Client Ref. No. - N° de réf. du client

W8486-1951713

Amd. No. - N° de la modif.

08

File No. - N° du dossier

pr735. W8486-195173

Buyer ID - Id de l'acheteur

pr735

CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

Question no 5:

The RFP does not specify that fabric has to be submitted for the D-80-001-018. Please confirm that no fabric needs to be submitted, for the pre-award phase. If no fabric needs to be submitted, can the requirement for test results be waived, and only a CofC stating capability to be required? If test results are required, can they be internal test reports, or does an external report need to be provided.

Answer no 5:

For the pre-award phase, a fabric sample, minimum 12"x12" inch swatch should be submitted to DND for quality assurance as well as C of C proving capability. This requirement will help ensure compliance with the D-80-001-018/SF-001 specification is being met.

All other terms and conditions remain the same



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, PLAIN, ARAMID, 105 g/m²

1. SCOPE

1.1 Scope. This specification covers the requirements for Cloth, Plain, Aramid, 105 g/m² used as tent liner and as a lining fabric in garments utilizing other flame resistant fabrics.

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 is that in effect on the date of the invitation to tender. Sources are as shown.

AATCC Test Methods

AATCC

PO Box 12215

Research Triangle Park, NC

27709-2215 USA

Telephone: 919-549-3526

Website: www.aatcc.org

SPÉCIFICATION

TISSU ARAMIDE UNI, 105 g/m²

1. PORTÉE

1.1 Portée. La présente spécification vise les exigences relatives au tissu aramide uni de 105 g/m² utilisé comme doublure de tente et doublure des vêtements fabriqués avec d'autres tissus ininflammables.

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.

AATCC Test Methods

AATCC

PO Box 12215

Research Triangle Park, NC

27709-2215 États-Unis

Téléphone: 919-549-3526

Site Internet: www.aatcc.org

CGSB Standards

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>

Normes de l'ONGC

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 Sealed Patterns.

DCGEM 253-76 Cloth, Plain, Aromatic Polyamide, 105 g/m² (Tent Liner)

DSSPM 274-00 Cloth, Plain, Aramid, 105 g/m², Black

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 will 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 takes precedence.

2.4.3 In the event of inconsistency within the specification, including inconsistency between languages, the Design Authority (DSSPM 2-11) 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 will 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 Pattern. Sealed patterns, when furnished, will constitute the standard only to the extent 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 may be mutilated or cut.

2.3 Modèles réglementaires.

DCGEM 253-76 Tissu polyamide aromatique uni, 105 g/m² (doublure de tente)

DSSPM 274-00 Tissu aramide uni, 105 g/m², noir

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 sera: 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 2-11) 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. Aux fins d'inspection, les imperfections et les défauts seront considérées comme des défauts lorsqu'elles sont clairement visibles à une distance d'inspection normale d'environ 1 mètre sous bonne conditions d'éclairage, de préférence la lumière du nord.

3.2 Modèle réglementaire. Lorsque fourni, le modèle réglementaire doit constituer la norme en ce qui a trait seulement dans la mesure définie dans la présente spécification. Nota – L'ordre de préséance (par. 2.4) doit être respecté. Les modèles réglementaires doivent être renvoyés au gouvernement et en aucun cas peut être endommagés ni coupés.

3.3 Yarns and Fibre Content. Yarns in both warp and weft must be aramid, spun yarn with a balanced twist. Fibre content must be minimum 92% meta-aramid. A maximum of five percent para-aramid may be added as necessary to meet the specified performance requirements (Table I). Up to three percent carbon fibre may be added to meet the static dissipation performance requirements. *Fibre content must be reported and supported with test results or a Certificate of Compliance.*

3.4 Fabric. The fabric must be a plain weave. When tested in accordance with the applicable test methods, the finished cloth must comply with the requirements specified in Table I.

3.5 Colour. Colour must be as specified in the procurement documents. The colour required must match the applicable sealed pattern or numerical colour co-ordinates, whichever is specified. All visual colour matching to sealed patterns is to 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 is to be no greater than that exhibited by the sealed pattern.

3.6 Finish. The finish (hand) must be as depicted by sealed pattern DCGEM 253-76.

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

3.8 Piece Marking. Each piece of cloth must have a label attached to the selvedge at one end. The label is to be made of linen, spun-bonded olefin 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) Specification number
- h) Contract number, month and year
- i) NATO Stock Number

3.3 Fils et contenu de fibres. Les fils de chaîne et de trame seront faits de fibre aramide, c'est-à-dire des filés de fibre en torsion équilibrée. La fibre devrait être composée d'au moins 92% de fibre méta-aramide. On pourrait ajouter un maximum de cinq pourcent de fibre para-aramide au besoin afin de répondre aux exigences en matière de rendement (Table I). On pourra aussi ajouter jusqu'à trois pourcent de fibre de carbone afin de répondre aux exigences en matière de dissipation statique. *Le contenu en fibres doit être rapporté et supporté par des résultats d'essais ou un certificat de conformité.*

3.4 Tissu. Le tissu doit être à armure unie. Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, le tissu fini doit être conforme aux exigences prescrites au tableau I.

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 du couleur à la lumière du nord est le principal critère. Le métamérisme ne sera pas dépasser celui du modèle réglementaire.

3.6 Fini. Le fini (la main) sera conforme au modèle réglementaire DCGEM 253-76.

3.7 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.

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

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

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.

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) Packing and marking of shipping containers
- c) Design Authority
- d) Quality Assurance 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 Director 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.

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. Le gouvernement se réserve le droit d'effectuer les inspections mentionnées dans la présente spécification, lorsqu'elles sont nécessaires pour assurer 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. 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. NOTES

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

- a) Le titre, le numéro et la date de la présente spécification
- b) Les exigences relatives à l'emballage et au marquage des contenants d'expédition
- c) L'autorité responsable de la conception
- d) L'autorité responsable de l'assurance de la qualité

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 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 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 II 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.

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, 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 minimale 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 II.

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 Testing Requirements for Finished Fabric

Property	Test Method	Specified Requirements	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Width (between selvages)	CAN/CGSB-4.2 No. 4.1		152 cm	
Mass	CAN/CGSB-4.2 No. 5.1	105 g/m ²	98 g/m ²	112 g/m ²
Fabric Count (yarns per cm)	CAN/CGSB-4.2 No. 6		Warp: 33 Weft: 26	
Breaking Strength	CAN/CGSB-4.2 No. 9.2		Warp: 600 N Weft: 400 N	
Dimensional Change in Laundering	CAN/CGSB-4.2 No. 58 (II.E.3) or No. 24 (4.E.III)			Warp: 2.0% Weft: 2.0%
Flame Resistance - as received	CAN/CGSB-4.2 No. 27.1			No flashing Afterflame: 2 sec Char length: 100 mm
- after 10 washes (garment end-uses only)	CAN/CGSB-4.2 No. 58 (II.E.3) or No. 24 (4.E.III)			No flashing Afterflame: 2 sec Char length: 100 mm
Static Decay - as received	FED-STD-191 Method 5931 Test at 20°C & 20% RH; test warp and filling; charge to +5000V and -5000V; report results for each direction	Fabric must charge to at least ±4000V; less than 0.5 second overall average time to decay, no single measurement greater than 0.5 sec.		
- after 10 washes (garment end-uses only)				
Non-Fibrous Materials	CAN/CGSB-4.2 No. 15 (see Note 1)			3%
Formaldehyde Release	AATCC 112			200 ppm
Resistance to Pilling (garment end-uses only)	CAN/CGSB-4.2 No. 51.1	Rating 5	Rating 4	
Colourfastness to: (garment end-uses only) Light	AATCC 16.3 (Option 3)		Sample GS 4 after 40 AATCC Fading Units	

Property	Test Method	Specified Requirements	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Crocking	CAN/CGSB-4.2 No. 22 (Tests 6.1 & 6.2)	Colour change and staining: Dry: GS 5 Wet: GS 4		Colour change and staining: Dry: GS 4 Wet: GS 3
Washing	CAN/CGSB-4.2 No. 19.1 (Test No.2)	Colour change: GS 5 Staining: GS 5		Colour change: GS 4 Staining: GS 4
Perspiration	CAN/CGSB-4.2 No. 23	Colour change: GS 5 Staining: GS 5		Colour change: GS 4 Staining: GS 4
Sea Water	CAN/CGSB-4.2 No. 21	Colour change: GS 5 Staining: GS 5		Colour change: GS 4 Staining: GS 4

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

Tableau I Exigences en matière d'essais du tissu fini

Propriété	Méthode d'essai	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Largeur (entre les lisières)	CAN/CGSB-4.2 N° 4.1		152 cm	
Masse	CAN/CGSB-4.2 N° 5.1	105 g/m ²	98 g/m ²	112 g/m ²
Contexture (fils par cm)	CAN/CGSB-4.2 N° 6		Chaîne : 33 Trame : 26	
Résistance à la rupture	CAN/CGSB-4.2 N° 9.2		Chaîne : 600 N Trame : 400 N	
Changement dimensionnel au blanchissage	CAN/CGSB-4.2 N° 58 (II.E.3) ou N° 24 (4.E.III)			Chaîne : 2,0 % Trame : 2,0 %
Résistance à la flamme - tel que reçu	CAN/CGSB-4.2 N° 27.1			Aucun brûlage en surface Flamme persistante : 2 s... Longueur carbonisée: 100 mm
- après 10 lavages (utilisations finales du vêtement uniquement)	CAN/CGSB-4.2 N° 58 (II.E.3) ou N° 24 (4.E.III)			Aucun brûlage en surface Flamme persistante : 2 s... Longueur carbonisée: 100 mm
Détérioration statique - tel que reçu	FED-STD-191 Méthode 5931 Essai à 20 °C et 20 % HR; chaîne et trame; charges de +5000 V et de -5000 V; consigner les résultats obtenus pour les deux sens	Soumettre le tissu à une charge d'au moins ±4000 V; moins de 0,5 s en moyenne jusqu'à la détérioration, pas de mesure supérieure à 0,5 s		
- après 10 lavages (utilisations finales du vêtement uniquement)				
Matériaux non fibreux	CAN/CGSB-4.2 N° 15 (voir la remarque 1)			3 %
Libération de formaldéhyde	AATCC 112			200 ppm

Propriété	Méthode d'essai	Exigence prescrite	Minimum acceptable	Maximum acceptable
Résistance au boulochage (utilisations finales du vêtement uniquement)	CAN/CGSB-4.2 N° 51.1	Étalon 5	Étalon 4	
Solidité de la couleur : (utilisations finales du vêtement uniquement) à la lumière	AATCC 16.3 (Option 3)		Échantillon échelle de gris 4 après 40 unités de décoloration de l'AATCC	
au dégorgement par frottement	CAN/CGSB-4.2 N° 22 (essais 6.1 & 6.2)	Changement de couleur et tache : Sec : échelle de gris 5 Mouillé : échelle de gris 4		Changement de couleur et tache : Sec : échelle de gris 4 Mouillé : échelle de gris 3
au lavage	CAN/CGSB-4.2 N° 19.1 (essai n° 2)	Changement de couleur et tache : échelle de gris 5		Changement de couleur et tache : échelle de gris 4
à la sueur	CAN/CGSB-4.2 N° 23	Changement de couleur et tache : échelle de gris 5		Changement de couleur et tache : échelle de gris 4
à l'eau de mer	CAN/CGSB-4.2 N° 21	Changement de couleur et tache : échelle de gris 5		Changement de couleur et tache : échelle de gris 4

Remarque 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.