

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.

SPÉCIFICATION POUR CUIR DE PEAU DE CHÈVRE ANILINE TANNÉ AU CHROME, POUR GANTS

1.1 Portée

La présente spécification vise les exigences pour le cuir de peau de chèvre aniline tanné au chrome, pour gants utilisé pour fabriquer des gants.

1.2 Classification

Le tissu sera classifié comme suit: Cuir de Peau de Chèvre Aniline Tanné au Chrome, pour Gants.

1.3 Documents Applicable

Les documents suivants font partie intégrante des présentes spécifications dans la mesure prescrite et appuient les spécifications lorsqu'ils sont cités à titre de référence. Tous les autres documents auxquels il est fait référence doivent être considérés comme fournissant de l'information supplémentaire seulement. En cas de divergence entre les documents cités en référence et le contenu du présent document, ce dernier a préséance:

Normes générales du Canada/Centre des ventes (courriel: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca)

- CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles

Société américaine pour les essais des matériaux (www.astm.org)

- ASTM D1813 Standard Test Method for Measuring Thickness of Leather Test Specimens
- ASTM D1814 Standard Test Method for Measuring Thickness of Leather Units
- ASTM D1815 Standard Test Method for Water Absorption (Static) of Vegetable Tanned Leather
- ASTM D2212 Standard Test Method for Slit Tear Resistance of Leather
- ASTM D2807-93 Standard Test Method for Chromic Oxide in Leather (Perchloric Acid Oxidation)
- ASTM D2810-93 Standard Test Method for pH of Leather
- ASTM D4966 Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method)

Normes de l'International Standards Organization (ISO) (www.iso.org)

- ISO 811 International Standard for Textiles - Determination of Resistance to Water Penetration - Hydrostatic Pressure Test

British Standards Organization (www.bsigroup.com)

- BS EN ISO 5403-1:2011 Determination of Water Resistance of Flexible Leather. Repeated linear compressions (penetrometer)

KES Kato Tech Co. (www.keskato.co.jp)

- KES-FB-2A Pure Bending Tester: The Standardization and Analysis of Hand Evaluation

Normes fédérales américaines (FED-STD) (<http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>)

- FED-STD-311 Leather Methods of Sampling and Testing

1.4 Ordre de préséance

En cas d'incohérence entre les documents contractuels, comme le contrat, les données de fabrication et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance suivant doit être suivi: le contrat, les données de fabrication et les modèles réglementaires. En cas de contradiction entre ces données de fabrication et les références citées dans ce texte, l'énoncé de ces données de fabrication doit avoir préséance. L'Autorité contractante doit être contactée pour des clarifications en cas d'incohérence dans les présentes données de fabrication. Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins d'avoir obtenu une exemption spécifique.

2.0 **EXIGENCES**

2.1 Tissu

Le cuir doit être tanné au chrome à partir de peaux de chèvre vertes ou saumurées. Le cuir fini doit être entièrement tanné et adouci et composé de fibres de qualité. Le cuir flacheux ne sera pas accepté. Les matériaux utilisés pour le tannage et le finissage ne doivent pas nuire au cuir ni à l'utilisateur du cuir.

2.2 Finissage

Le cuir doit être pleine fleur (non poncé ni effleuré) et exempt d'imperfections ou de défauts qui pourraient nuire à son aspect ou à son aptitude au service. Le cuir doit être souple, lisse et pliable. Sauf indication contraire, le fini ne doit pas avoir trop de pigmentation. Le côté chair doit être lisse et exempt de morceaux de chair.

2.3 Qualité d'exécution

Le tissu visé par la présente spécification doit être exempt de défauts pouvant nuire à son aspect 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 (3,3 pi) sous un bon éclairage, de préférence la lumière du nord.

2.4 Testing

Lors des essais réalisés conformément aux méthodes d'essai applicables, le tissu fini doit satisfaire aux exigences prescrites dans le Tableau 1.

2.5 Rognage

Les bords des flancs et du devant doivent être rognés conformément aux pratiques de tannage courantes et doivent être exempts de déchirures.

Tableau 1: Propriétés chimiques et physiques du cuir de peau de chèvre

Propriété	Méthode d'essai	Exigence	Minimum Acceptable	Maximum Acceptable
Oxyde de chrome dans le cuir	ASTM D 2807-93		2%	
pH du cuir	ASTM D 2810-93		3.5	
Épaisseur	ASTM D 1813 Ou ASTM D 1814 - 70 (Woburn Gauge)		0.8 mm	0.9 mm
Résistance à la pénétration de l'eau	CAN/CGSB-4.2-M Essai 26.3 ou ISO 811 60 cm eau/min Zone d'essai de 10 cm ² (Note 1)		30 kPa	
Absorption'eau statique	ASTM D1815			0.20 grams/cm ³
Diffusion de la vapeur	ASTM E 96 (méthode du siccatif)			Aucun échantillon ne peut être inférieur à 50 g/m ² /h
Résistance à la déchirure État initial et Après abrasion	BS EN ISO 5403-1:2011 OU ASTM D 2212 5 échantillons/orientation ASTM D 4966 1600 cycles 5 échantillons/orientation		État initial et après abrasion: 44 N (moyenne des 10 échantillons) (Note 2)	
Température de rétraction	FED STD 311 Essai 7011.1		90° C	
Rigidité	L'essai de flexion Kawabata (Note 3): Sensibilité: 5x1 Largeur de l'éprouvette: 15 cm			Longueur: 1.5 gf.cm ² /cm Hauteur: 1.0 gf.cm ² /cm

Notes:

1. Pour la résistance à l'eau, un grillage rigide (8 trous/pouce) doit être placé sur le cuir (sur la face du cuir qui n'est pas en contact avec l'eau) pour empêcher la distension du cuir lorsqu'une pression est exercée.
2. Aucun spécimen doit avoir moins de 44 N dans chaque sens.

3. L'essai de flexion Kawabata doit être effectué sur du tissu NEUF. Un rouleau ou une pièce de tissu neuf doit être soumis au laboratoire. Le laboratoire doit couper les spécimens directement dans le tissu provenant d'un rouleau ou d'une pièce de tissu neuf. Il est impératif que le tissu neuf et les spécimens soient manipulés le moins possible avant de procéder à l'essai de flexion Kawabata. Références pour la procédure d'essai: (i) Kawabata, S (1980) The Standardisation and Analysis of Hand Evaluation (2nd Edition), Chapter IV. Measurement of the Mechanical Properties of Fabrics, para2.2 Bending Propriété; et (ii) KES Kato Tech Co. Ltd, Manual for Tensile & Shear Tester, KES-FB-1.