

CINTURONE IN CORDURA



Descrizione

Di colore **BIANCO** , realizzato in Cordura/100% Poliammide ad alta tenacità, con una anima interna in materiale plastico Polietilene.

Lavabile in lavatrice.

Chiusura con fibbia materiale plastico a sgancio rapido corredata da copri fibbia di colore bianco con apertura laterale a sportello per evitare lo sgancio accidentale o l' eventuale scippo o In alternativa può essere fornito anche con fibbia di sicurezza a tre punti. Sul copri fibbia può essere applicato uno stemma a rilievo.

Nella parte interna deve essere cucito uno strato di velcro maschio per l' ottimale ancoraggio in vita del cinturone in solido con una sottocintura in Nylon infilata nei passanti dei capi di vestiario, avente corrispondente strato di velcro femmina in modo tale da ottenere il bloccaggio nella posizione corretta.

Altezza Cinturone non inferiore a 50 mm, altezza Sottocintura 38 mm circa.

Il cinturone può essere fornito anche di 2 canali per 4 manette monouso in plastica, in tale caso uno strato di tessuto Cordura verrà cucito nella parte esterna del cinturone per formare le due insenature, il codice di variante è 2V52.

Misure: S/I , M/II, L/III, XL/IV,

Materie prime utilizzate CORDURA

| | | | |
|---|-------------------------------|---|-----------------|
| Carico di rottura Long. | UNI13934 | N | 2910 |
| Carico di rottura Trasv. | UNI13934 | N | 2400 |
| Allungamento a rottura Long. | UNI13934 | % | 26 |
| Allungamento a rottura Trasv. | UNI13934 | % | 34 |
| Resistenza alla lacerazione L. | UNI13937 | N | 650 |
| Resistenza alla lacerazione T. | UNI13937 | N | 620 |
| Idrorepellenza con metodo dello Spruzzo | UNI5120/63 UNI EN249220/93 | | Nessuna traccia |

Fibbie Polimero

| Features | Methods | Unit. | Results |
|----------------------------------|------------|-------------------|-----------|
| Composition | | | Nylon PA6 |
| Tensile strength at break 23°C | ISO 527-1A | Mpa | 35 |
| Tensile Modulus | ISO 527-1A | Mpa | 1100 |
| Tensile strain at break | ISO 527-1A | % | 80 |
| Flexural modulus | ISO 178 | Mpa | 1000 |
| Charpy unnotched impact strength | ISO 179 | KJ/m ² | NB |
| Melting Point | ISO 2146 | °C | 222 |
| Temperature Range | | °C | -40/+80 |
| Water Absorption 24 hrs at 24°C | ISO 62 | % | 1,3 |

VELCRO

| Features | Methods | U.M. | Results |
|-----------------------------------|---------|---------|----------------|
| Nature | | | Poliamida 100% |
| PEEL STRENGTH As Received | | N/Cm | 2.0 |
| PEEL STRENGTH After 5.000 Cycles | | N/Cm | 0.9 |
| PEEL STRENGTH After Laundering | | N/Cm | 2.1 |
| Shear strength As received | | N/sq.cm | 10.3 |
| Shear strength After 5.000 Cycles | | N/sq.cm | 9.1 |
| Shear strength After Laundering | | N/sq.cm | 9.9 |
| Tensile strength | | N/Cm | 281 |
| Dimension stability to washing | | | (B) - 1.0% |
| Colours fastness to light | | | 5 |

Colore richiesto: Bianco - Lavabile in Lavatrice

Filato di cucitura Geral

Procedure di produzione ed assemblaggio

Progettazione dell' articolo sulla base di requisiti essenziali e specifici indicati e richiesti dalle varie normative CE e delle caratteristiche finali desiderate (Specifiche interne, Specifiche del cliente, Specifiche del Mercato)

Realizzazione della produzione

Accoppiamento dei materiali Taglio delle parti componenti

Controllo del numero dei componenti

Scelta e conteggio delle parti accessorie (Parti Metallo, Plastica, Velcro ecc)

Controllo qualità sulle materie prime

In modo sistematico viene richiesto ai fornitori di materia prima il certificato di conformità

Controllo qualità durante il processo e controllo di qualità finale sul prodotto Controllo durante la lavorazione della corretta effettuazione di tutte le operazioni e del corretto assemblaggio delle parti componenti