

## **Scheda tecnica 10 : berretto estivo**

Il berretto deve essere confezionato accuratamente in ogni dettaglio. Gli estremi di ogni cucitura devono essere fermati e devono essere eliminati gli eventuali residui.

### **Cuciture**

- Macchina piana ad un ago
- Assemblaggio
- Ribattiture

### **Personalizzazione**

Sigla ricamata con il logo “ASIA – NA S.p.A.”

### **Foggia**

- Berretto composto da una cupola a sei spicchi più frontale rinforzato e visiera in plastica ricoperta da tessuto ribattuta da impunture parallele
- Bottone ricoperto da tessuto applicato al centro della cupola. Gros-grain applicato internamente sulla circonferenza della cupola
- Lunotto ricavato posteriormente regolabile mediante lista di velcro
- Internamente le cuciture di assemblaggio della cupola sono ricoperte da sbieco

### **Misure**

Misura unica (circonferenza cupola cm 58)

### **Marcatura**

Il berretto deve presentare all'interno un contrassegno comprendente i seguenti elementi :

- nominativo e marchio di fabbrica del costruttore
- anno di fabbricazione
- istruzioni di lavaggio

### **Colore**

Verde al pantone 330 C

Caratteristiche tessuto	Valori richiesti	Norme di riferimento
Composizione fibrosa	100% cotone mercerizzato	REGOL.UE 1007/2011
Peso	175 g/m <sup>2</sup> ± 5%	UNI EN ISO 12127
Titoli filato ordito	Ne 24 ± 1	UNI EN ISO 2060
Titoli trama	Ne 20 ± 1	UNI EN ISO 2060
n° fili a cm.	44 ± 1	UNI EN 7211-2
n° battute a cm.	23 ± 1	UNI EN 7211-2

Caratteristiche tessuto	Valori richiesti	Norme di riferimento
Armatura	2/1	UNI 8099/80
Solidità del colore al sudore acido	$\geq 4/5$	UNI EN ISO 105-E04
Solidità del colore al sudore acido	$\geq 4/5$	UNI EN ISO 105-E04
Solidità allo sfregamento a secco	$\geq 4$	UNI EN ISO 105-X12
Solidità allo sfregamento ad umido	$\geq 3$	UNI EN ISO 105-X12
Appretto	max 2%	UNI 5119
Solidità colore lavaggio a 60°	$\geq 4$	UNI EN ISO 105 C06
Variazioni dimensionali max	$\pm 3\%$	UNI EN ISO 6330
Solidità del colore all'ipoclorito	$\geq 4$	UNI EN ISO 105-N01

## Tintura

Indantrene