1. OBJETO

Esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que deben cumplir y los ensayos a los cuales se deben someter los accesorios no metálicos de las gorras usadas por el personal masculino y femenino de la Fuerza Aérea Colombiana.

2 DEFINICIONES

Para efectos de esta norma se aplican las siguientes:

Accesorio. Elemento que forma parte integral de un conjunto.

Alamar. Lazo trenzado y tejido sobre paño en forma de hojas de laurel con hilo metálico dorado; empleado como adorno sobre la visera.

Campo. Superficie interior del Escudo Nacional, donde se dibujan las particiones y las figuras.

Carrillera. Accesorio en forma de cinta localizada en la parte frontal de la gorra sobre la visera.

Cuero charolado. Cuero cuyo lado flor ha sido cubierto con una capa de pintura de color y al cual se le ha aplicado una película brillante o una película de plástico.

Disconformidad. Incumplimiento de uno solo de los requisitos especificados para una unidad.

Disconformidad mayor. Disconformidad que tiene la probabilidad de ocasionar una falla o de reducir materialmente la utilidad de la unidad con relación al fin para el que se la destina.

Disconformidad menor. Disconformidad que no reduce materialmente la utilidad de la unidad para el fin a que está destinada o que produce una desviación de los requisitos establecidos, con pequeño efecto reductor sobre el funcionamiento o uso eficaz de la unidad.

Galón. Tejido fuerte y estrecho, a manera de cinta, que sirve para adornar vestidos u otras prendas.

Laurel. Lazo trenzado bordado en hilo metálico dorado en forma de hoja de roble.

Pompón. Escudo colocado en la parte superior frontal de la gorra.

Visera. Ala pequeña de la gorra que sirve para resguardar la vista.

3 CONDICIONES GENERALES

3.1 CLASIFICACION

3.1.1 Accesorios para gorras de Oficiales Generales. Las gorras para los Oficiales Generales deben tener los siguientes accesorios no metálicos:

- Una visera con dos filas de hojas de laurel al lado izquierdo y dos al lado derecho (ver figura No. 1)
- Un pompón de Oficial,
- Una carrillera de cuero charolado y
- Una cinta.

3.1.2 Accesorios para gorras de Oficiales Superiores. Las gorras para los Oficiales Superiores deben tener los mismos accesorios referenciados en el numeral 3.1.1 con excepción de que la visera lleva una sola fila de hojas de laurel a cada lado.(Ver figura No. 2)

3.1.3 Accesorios para gorras de Oficiales Subalternos. Las gorras para los Oficiales Subalternos deben tener los mismos accesorios referenciados en el numeral 3.1.2 con excepción de que la visera no debe llevar filas de hojas de laurel.

3.1.4 Accesorios para gorras de Cadetes. Las gorras para los Cadetes deben tener los mismos accesorios referenciados en el numeral 3.1.3 con excepción de que en lugar del pompón de oficial se debe utilizar un pompón de hélice metálico.

3.1.5 Accesorios para gorras de Suboficiales. Las gorras para los Suboficiales deben tener los mismos accesorios referenciados en el numeral 3.1.3 con excepción de que el pompón debe ser para suboficial.

3.1.6 Accesorios para gorras de alumnos escuela de Suboficiales. Las gorras para los alumnos deben tener los mismos accesorios referenciados en el numeral 3.1.5 con excepción de que en lugar del pompón de suboficial se debe utilizar el pompón de la Fuerza Aérea Colombiana metálico.

3.2 CONFECCION Y DISEÑO

3.2.1 La visera para la gorra del personal masculino debe estar formada por una pieza de cartón duro en forma de media luna cosida a la base de la gorra de manera que sus extremos queden a la altura de la sien. La visera debe llevar un ribete de tela charolada en todo el borde externo. (Ver figura No. 1)

3.2.2 La visera debe estar forrada en la parte superior en paño cardado color negro para Oficiales Generales y Oficiales Superiores; y tela charolada negra para Oficiales Subalternos, Suboficiales, Cadetes y Alumnos.

3.2.3 Los alamares deben ser filas de hojas de laurel, bordadas en hilo metálico dorado sobre paño negro, las cuales deben contornear el borde externo de la visera. (Ver figura No. 1).

3.2.4 La carrillera de las gorras usadas por el personal de la Fuerza Aérea Colombiana debe estar compuesta por dos piezas sobrepuestas y expandibles, ajustadas mediante dos pasadores ubicados en uno de los extremos de cada pieza. Debe llevar en sus extremos dos agujeros para que pueda ser ensamblada a la gorra por medio de dos botones metálicos. El

material de fabricación debe ser en cuero charolado o tela charolada de color negro o de galón dorado; y su uso esta determinado por el reglamento de uniformes de la Fuerza Aérea Colombiana. (Ver figura No. 4 y figura No. 5).

3.2.5 La gorra debe llevar una cinta alrededor de su base. Para el personal masculino debe ser acanalada y para el personal femenino debe terminar en la parte posterior en un moño con dos lazos. La cinta debe ser de color negro o azul de acuerdo con el reglamento de uniformes de la Fuerza Aérea Colombiana.

3.2.6 El pompón de oficial debe ser bordado en hilo metálico dorado sobre paño negro, acolchado. El pompón debe llevar el campo del escudo nacional rodeado por una corona y dos alas extendidas ubicadas a cada lado de la corona. (Ver figura No. 6)

3.2.7 El pompón de suboficial debe ser bordado en hilo metálico dorado sobre paño negro, acolchado. El pompón debe llevar el campo del escudo nacional rodeado por un par de alas. (Ver figura No. 7)

4 REQUISITOS

4.1 MATERIALES

4.1.1 Paño. El paño cardado utilizado en las viseras debe cumplir los requisitos indicados en la tabla No. 1 cuando se ensaye según los especificado en el capítulo 6 de acuerdo con los numerales 6.2 a 6.11.

4.1.2 Tela charolada. La tela charolada utilizada en las viseras debe cumplir con los requisitos indicados en la tabla No. 2 cuando se ensaye según lo especificado en el capítulo 6 de acuerdo con los numerales 6.12 a 6.15.

4.1.3 Cuero charolado. El cuero charolado utilizado en la carrilera debe cumplir con los requisitos indicados en la tabla No. 3 cuando se ensaye según lo especificado en el capítulo 6 de acuerdo con los numerales 6.16 a 6.20.

4.1.4 Cartón. El cartón utilizado en la visera debe cumplir con los requisitos dados en la tabla No. 4 cuando se ensaye según lo especificado en el capítulo 6 de acuerdo con los numerales 6.21 a 6.27.

4.1.5 Cinta para gorra femenina. La cinta utilizada en la gorra femenina debe cumplir con los requisitos dados en la tabla No. 5 cuando se ensaye según lo especificado en el capítulo 6 de acuerdo con los numerales 6.28 a 6.32.

4.1.6 Cinta para gorra masculina. La cinta utilizada en la gorra masculina debe cumplir con los requisitos dados en la tabla No. 6 cuando se ensaye según lo especificado en el capítulo 6 de acuerdo con los numerales 6.28 - 6.29 y 6.33 - 6.34.

4.2 DIMENSIONES

4.2.1 Alamares. Cada fila del alamar de las gorras de los Oficiales Generales y Superiores deben tener siete hojas de laurel y cada hoja debe ser colocada en zig zag. La longitud de cada fila debe ser de 120 mm ± 3 mm cuando se verifique de acuerdo con lo indicado en el numeral 6.1.

TABLA No. 1 REQUISITOS PARA EL PAÑO CARDADO

REQUISITOS	VALORES
Composición, en % Poliéster Lana	 60 ± 3 40 ± 3
Masa, en g/m^2	306 ± 10
Urdimbre, en hilos/cm	40 ± 2
Trama, en hilos/cm	26 ± 2
Resistencia a la tensión urdimbre (mín) N	1000
Resistencia a la tensión trama (mín) N	800
Resistencia al desgarre en trama y urdimbre N (mín)	80
Resistencia al deslizamiento en N (mín)	80
Máximo cambio dimensional en %	1,5
Solidez del color al sudor Min	4
Solidez del color a la luz - Calificación - Horas de exposición	 L 5 20
Tendencia al enmotamiento	3,5

4.2.2 Carrillera. Las dimensiones de las carrilleras deben ser las especificadas en la figura No. 4 y en la figura No 5, cuando se verifiquen de acuerdo con lo indicado en el numeral 6.1.

4.2.3 La visera debe una inclinación de 130° ± 5° hacia abajo. Las demás dimensiones están dadas en la figura No. 3.

TABLA No. 2 ESPECIFICACIONES DE LA TELA CHAROLADA

CARACTERISTICAS	ESPECIFICACIONES
Espesor, en mm	0,68 ± 0,04
Resistencia a la rasgadura, en N - Urdimbre,min. - Trama, min.	137 - 215 60 - 147
Resistencia a la puntada, min en N	40
Elongación, en % - Urdimbre, min. - Trama, min.	92 74

TABLA No. 3 ESPECIFICACIONES DEL CUERO CHAROLADO

CARACTERISTICA	ESPECIFICACION
Espesor en mm	1,0 - 1,2
Resistencia mínima a la tracción en N/cm^2	150
Resistencia mínima al desgarre en N/cm	240
Resistencia mínima a la flexión en ciclos, en seco	5 000
Contenido de Cromo Cr_2O_3, en %	2- 3

TABLA No. 4 ESPECIFICACIONES DEL MATERIAL DE SOPORTE DE LA VISERA

CARACTERISTICA	ESPECIFICACION
Espesor, mm	1,5 ± 0,1
Densidad, g/cm^3	0,92 ± 0,02
Absorción de agua, % 1/2 hora 2 horas	 50 ± 5 55 ± 5
Resistencia a la flexión en ciclos	17 000 ± 2 000
Resistencia al rasgado en N, Sin fibra Con fibra	16,6 ± 1,96 19,6 ± 1,96
Encogimiento,(130 °C, 3h) % Largo Ancho	 5,0 ± 0,3 5,0 ± 0,3
Resistencia a la Tensión, en N/cm^2 Sin fibra Con fibra	1764 ± 196 1470 ± 196

TABLA No. 5 ESPECIFICACIONES DE LA CINTA PARA LA GORRA FEMENINA

ESPECIFICACIONES	REQUISITOS
Composición	Nailon 100%
Ancho terminado, en mm	37 ± 3%
Longitud por peso, en m/Kg	93 ± 3%
Encogimiento al lavado, en %	1
Solidez del color al lavado	3 - 4

TABLA No. 6 ESPECIFICACIONES DE LA CINTA PARA LA GORRA MASCULINA

ESPECIFICACIONES	REQUISITOS
Composición	Nailon 100%
Ancho terminado, en mm	35 ± 3%
Titulo del hilo, en decitex	1880
Resistencia a la tensión, en N	15052,8
Producto	Reata de nailon

TABLA No. 7 PLAN DE MUESTREO PARA CONDICIONES GENERALES Y DISCONFORMIDADES MENORES

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO MUESTRA	Ac	Re
26 - 90	13	1	2
91 - 150	20	2	3
151 - 280	32	3	4
281 - 500	50	5	6
501 - 1 200	80	7	8
1 201-3 200	125	10	11
3 201-10 000	200	14	15
10001 y más	315	21	22

4.2.4 Las dimensiones del pompón de Oficial y del pompón de Suboficial deben ser las especificadas en las figuras No. 3 y No. 4 respectivamente, cuando se verifiquen de acuerdo con lo indicado en el numeral 6.1.

4.2.5 La cinta debe tener 35 mm ± 1 mm de ancho. El moño en el cual termina la cinta para el personal femenino debe tener 70 mm con dos lazos de 100 mm y 80 mm a partir de la base

5 TOMA DE MUESTRA Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO

5.1 TOMA DE MUESTRA Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO PARA CONDICIONES GENERALES

5.1.1 Muestreo. Se utilizará un plan de muestreo simple para inspección normal, con un nivel de inspección general II y un nivel aceptable de calidad, NAC, de 4,0 para evaluar el cumplimiento de los productos con las condiciones generales y las disconformidades menores (ver tablas No. 7 y No. 9), cuando se aplique la inspección indicada en el numeral 5.1.2.

5.1.2 Inspección. La muestra se debe inspeccionar por atributos según las condiciones generales expuestas en el capítulo No. 3 y lo establecido en la tabla No. 9.

5.1.3 Criterio de aceptación o rechazo. Si el número de disconformidades en la muestra es menor o igual al número de disconformidades permitidas, se aceptará el lote; si el número de disconformidades es mayor al permitido se rechazará el lote.

5.2 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACION O RECHAZO PARA REQUISITOS

5.2.1 Muestreo. Para el producto terminado, se utilizará un plan de muestreo simple para inspección normal general I, con un nivel aceptable de calidad, NAC de 2,5 para disconformidades mayores y requisitos de acuerdo con lo establecido en el capitulo 4 cuando se aplique la inspección indicada en la tabla No. 8.

5.2.2 La muestra se debe inspeccionar de acuerdo con lo establecido en el capitulo 4.

5.2.3. Criterio de aceptación o rechazo. Si el número de unidades disconformes en la muestra es menor o igual al número de disconformidades permitidas, se aceptará el lote; si el número de unidades disconformes es mayor al permitido se rechazará el lote.

6 ENSAYOS

6.1 CARACTERISTICAS DIMENSIONALES

La verificación de las dimensiones se debe efectuar con un instrumento de precisión requerida.

6.2 DETERMINACION DE LA COMPOSICION DE FIBRA DEL PAÑO CARDADO.

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1213.

6.3 DETERMINACION DE LA MASA POR UNIDAD DE AREA PARA EL PAÑO CARDADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 230

TABLA No. 8 PLAN DE MUESTREO PARA DISCONFORMIDADES MAYORES Y REQUISITOS

TAMAÑO DEL LOTE	TAMAÑO MUESTRA	Ac	Re
26 - 150	5	0	1
151 - 500	20	1	2
501 - 1 200	32	2	3
1 201 - 3 200	50	3	4
3 201 - 10 000	80	5	6
10 001 - 35 000	125	7	8
35 000 - 150 000	200	10	11

TABLA No. 9 CLASIFICACION DE DISCONFORMIDADES

DISCONFORMIDAD	MAYOR	MENOR
Diseño y dimensiones diferentes a lo especificado.	X	
Materiales diferentes a los especificados.	X	
Colores diferentes a los especificados	X	
Falta de rotulado de identificación, ilegible o diferente al especificado.		X
Cualquier orificio, cortes o desgarre.	X	
Manchas notorias		X
Areas raídas o arrugas pronunciadas		X

6.4 DETERMINACION DEL NUMERO DE HILOS POR UNIDAD DE LONGITUD PARA EL PAÑO CARDADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 427.

6.5 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA TENSION PARA EL PAÑO CARDADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 754.

6.6 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA AL RASGADO PARA EL PAÑO CARDADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en NTC 313.

6.7 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA AL DESLIZAMIENTO DEL PAÑO CARDADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en NTC 1386.

6.8 DETERMINACION DEL MAXIMO CAMBIO DIMENSIONAL PARA EL PAÑO CARDADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 908.

6.9 DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL SUDOR DEL PAÑO CARDADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 772.

6.10 DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR A LA LUZ PARA EL PAÑO CARDADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 1479.

6.11 DETERMINACION DE LA TENDENCIA AL ENMOTAMIENTO

Se debe efectuar de acuerdo con lo indicado en la NTC 2051

6.12 DETERMINACION DEL ESPESOR DE LA TELA CHAROLADA

Se debe efectuar de acuerdo a lo indicado en el numeral 2.1.5 de la NTC 3583.

6.13 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA RASGADURA DE LA TELA CHAROLADA

Se debe efectuar de acuerdo a lo indicado en el numeral 2.1.8 de la NTC 3583.

6.14 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA PUNTADA DE LA TELA CHAROLADA

Se debe efectuar de acuerdo a lo indicado en el numeral 2.1.9 de la NTC 3583.
métodos de ensayo.

6.15 DETERMINACION DE LA ELONGACION DE LA TELA CHAROLADA

Se debe efectuar de acuerdo a lo indicado en el numeral 2.1.7 de la NTC 3583.

6.16 DETERMINACION DEL ESPESOR DEL CUERO CHAROLADO

Se debe efectuar con lo establecido en la norma NTC 1077

6.17 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA TRACCION DEL CUERO CHAROLADO

Se debe efectuar con lo especificado en la NTC 1049.

6.18 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA AL DESGARRE DEL CUERO CHAROLADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en el numeral 6.8 de la NTC 2216.

6.19 DETERMINACION DE LA FLEXION EN CICLOS DEL CUERO CHAROLADO

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en el numeral 6.12 de la NTC 2216.

6.20 DETERMINACION DEL CONTENIDO DE CROMO

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la DIN 53309

6.21 DETERMINACION DEL CALIBRE DEL CARTON

6.21.1 Equipo. Calibrador tipo Cady u otra marca, graduado en mm capaz de aplicar sobre la muestra una presión de 49 KPA ± 5 KPA.

6.21.2 Procedimiento. Se toman 3 muestras de la hoja por ensayar en el centro y en los lados derecho e izquierdo, se realizan lecturas; luego se toma un promedio el cual se da como lectura final, con una variación de ± 0,1 mm.

6.22 DETERMINACION DE LA DENSIDAD DEL CARTON

6.22.1 Equipo. Balanza analítica con precisión de 0,01 g. Un calibrador Pie de Rey. Troquel de 10 x 10 cm.

6.22.2 Procedimiento. Se toman 3 muestras, (10 cm x 10 cm) se pesan y se miden para hallar su volumen (lado por lado por espesor), se saca un promedio
tanto del peso como del volumen y se aplica la fórmula:

$$D = \frac{P}{V}$$

Dando el resultado en g/cm^3.

6.23 DETERMINACION DE LA ABSORCION DE AGUA DEL CARTON

6.23.1 Equipo. Recipiente para agua con tapa troquel de 10 cm x 10 cm. Balanza con precisión de 0,01 g. Cronómetro. Particiones de 11 cm x 11 cm aproximadamente.

6.23.2 Procedimiento. Se Pesan las probetas con precisión de 0,01 g se introducen las probetas en el recipiente con agua de manera que queden separadas y completamente sumergidas en el agua. Se Pone en funcionamiento el cronómetro, al período de tiempo determinado (30 min y 120 min); se retira una a una las probetas del recipiente, se seca el agua excedente de la superficie sin presionar la probeta y se pesan inmediatamente con una precisión de 0,01 g. Se calcula el porcentaje de absorción de cada probeta con la fórmula:

$$A = \frac{PF - Pi \times 100}{Pi}$$

A = Porcentaje de absorción
P_i = Peso inicial en g
PF = Peso final en g

Se indica como grado de absorción el porcentaje a los 30 min y a los 120 min, el promedio de los porcentajes de absorción encontrados a los 30 min y a los 120 min.

6.24 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA TENSION EN CICLOS DEL CARTON

6.24.1 Equipos. Flexómetro SATRA STM 129 DE 6 estaciones.

6.24.2 Procedimiento. Se toma una muestra a todo lo ancho de la hoja y se cortan 3 probetas en cada una de las direcciones de fabricación y en cada una de las posiciones, frente, centro y atrás de 15 mm x 75 mm ± 0,1 mm.

Se colocan las probetas en las mandíbulas del probador. Se debe asegurar que el eje de la probeta esté perpendicular a la base.

Se pone en movimiento el probador comprobando previamente que los contadores estén en 0.

Se anota el valor que indique el contador cuando ocurra la rotura de la probeta.

Se anotan las flexiones hasta que ocurra la ruptura, para cada una de las probetas.

Se promedia el número de flexiones para cada una de las direcciones de fabricación.

Se indica como índice de flexión para cada dirección de fabricación el logaritmo base 10 del número de flexiones alcanzado.

6.25 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA AL RASGADO DEL CARTON

6.25.1 Equipo. Dinamómetro tipo Twing Abert o Instron con desplazamiento de 10 ± 2 cm/min; troquel.

6.25.2 Procedimiento. Se toma una muestra a todo lo ancho de la hoja por analizar en dirección transversal y se corta una probeta en cada una de las direcciones de fabricación y en cada una de las posiciones frente, centro y atrás. (Ver figura No. 8).

Se toma una de las mitades en la cual ha sido cortado la probeta y se sujeta en la mandíbula inferior. Se toma la otra mitad y se sujeta en la mandíbula superior. Se debe comprobar que la probeta haya quedado colocada verticalmente.

Se pone en funcionamiento el probador y se observa el valor de la fuerza de rasgado; se anota el valor al momento que éste deje de aumentar. Se suspende el movimiento.

Se promedia el valor de la fuerza de rasgado de las tres probetas en cada una de las direcciones de fabricación.

Se expresan los resultados en newton con dos cifras significativas para cada una de las direcciones de fabricación.

6.26 DETERMINACION DEL ENCOGIMIENTO DEL CARTON

6.26.1 Equipo. Calibrador tipo Pie de Rey

Troquel de 10 cm x 10 cm.

Estufa con recirculación de aire.

6.26.2 Procedimiento. Se troquelan tres muestras (derecho, centro, izquierdo) y se toman sus medidas en los dos sentidos, luego se ponen en la estufa a 130°C por 3 h, se retiran y se dejan reposar aproximadamente un minuto. Se procede nuevamente a medirlas, se saca un promedio y se aplica la fórmula:

$$\frac{Mi - Mf}{Mi} \times 100$$

Dando el resultado en porcentaje.

6.27 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA TENSION DEL CARTON

6.27.1 Equipo. Probador tipo Twing Albert o Instron.

Calibrador capaz de medir el espesor con precisión de 0,01 mm,así como el ancho.

Troquel.

6.27.2 Se toma una muestra a todo lo ancho de la hoja por analizar en dirección transversal y se cortan 2 probetas (ver figura 9) en cada una de las direcciones de fabricación y en cada una de las posiciones frente, centro y atrás.

Se mide el espesor y el ancho de la probeta con precisión de 0,1 mm en la mitad de la probeta.

Se coloca la probeta centrada en las mandíbulas del probador y se ajustan. Se debe asegurar que la probeta quede en posición vertical.

Se pone en movimiento el probador hasta que la probeta se rompa.

Se anota el valor de la fuerza de rotura. Para que la prueba sea válida la rotura debe ocurrir en la parte delgada de la probeta.

Se calcula el espesor de las probetas y el ancho promedio de cada probeta.

Se calcula el área de las probetas en cm^2.

Se calcula la resistencia a la rotura por tracción para cada probeta dividiendo la fuerza de rotura por el área de prueba, en N/cm^2. Se promedia dos valores en cada una de las direcciones de fabricación.

Se indica el valor de la resistencia a la rotura por tracción para cada una de las direcciones de fabricación con el promedio de las probetas.

Los resultados se deben expresar en N/cm^2 con 3 cifras significativas.

6.28 DETERMINACION DE LA COMPOSICION DE LA CINTA

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 481

6.29 DETERMINACION DEL ANCHO DE LA CINTA

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 228

6.30 DETERMINACION DE LA MASA POR UNIDAD DE AREA DE LA CINTA

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 230

6.31 DETERMINACION DEL ENCOGIMIENTO AL LAVADO DE LA CINTA

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 908

6.32 DETERMINACION DE LA SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO DOMESTICO E INDUSTRIAL DE LA CINTA

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 1155

6.33 DETERMINACION DEL TITULO DEL HILO DE LA CINTA

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 842

6.34 DETERMINACION DE LA RESISTENCIA A LA TENSION DEL HILO DE LA CINTA

Se debe efectuar de acuerdo con lo establecido en la NTC 386

7 EMPAQUE Y ROTULADO

7.1 EMPAQUE

Los accesorios para las gorras de la Fuerza Aérea Colombiana se deben empacar de tal forma que se puedan apreciar fácilmente sus características y protegerlos de posibles averías durante su transporte y almacenamiento. El empaque se debe efectuar en forma individual en bolsas de polietileno de calibre 0,3 mm que cumplan con lo indicado en la NTC 1007 y en cajas de cartón corrugado de pared sencilla que cumpla con las especificaciones de la NTC 452.

7.2 ROTULADO

Los accesorios no metálicos para las gorras de la Fuerza Aérea Colombiana deben estar marcados en la parte superior de la bolsa individual y en la caja de embalaje con el nombre correspondiente a la Fuerza Aérea Colombiana, en tinta indeleble negra.

El rotulo debe contener la siguiente información:
- Nombre de fabricante
- Nombre del accesorio
- Marca registrada
- Fecha de fabricación

8 APENDICE

8.1 NORMAS QUE DEBEN CONSULTARSE

DIN 53309 Testing of Leather. Determination of the Chromous Oxide Content.

NTC 228 Telas. Método para determinar el ancho.

NTC 230 Telas. Método de determinación del peso por longitud y por área.

NTC 313 Tejidos. Método de ensayo para determinar la resistencia al rasgado.

NTC 386 Hilazas. Determinación de la carga a la rotura y a la elongación.

NTC 427 Tejidos. Determinación del número de hilos por unidad de longitud.

NTC 452 Cajas de cartón corrugado de pared sencilla. Especificaciones.

NTC 481 Telas. Determinacion cuantitativa de fibras e hilazas

NTC 754 Telas. Determinación de la resistencia a la rotura por tensión.

NTC 772 Materiales Textiles. Teñidos o coloreados. Método de la lámpara del arco con xenón para determinar la solidez del color a la luz.

NTC 842 Hilazas. Determinación del título. Método de la madeja.

NTC 908 Textiles y confecciones cambios dimensionales en telas de tejido plano y de punto por lavado en máquina automática de uso doméstico.

NTC 1007 Películas de polietileno de baja densidad para uso general y aplicación en empaques.

NTC 1049 Cueros. Determinación de la resistencia a la tracción.

NTC 1077 Cueros. Determinación del espesor.

NTC 1155 Telas. Determinación de la solidez del color al lavado doméstico e industrial.

NTC 1213 Telas. Identificación cuantitativa de fibra.

NTC 1386 Telas. Determinación de la resistencia al deslizamiento de los hilos en la costura.

NTC 1479 Materiales textiles teñidos o coloreados. Método de la lámpara del arco con xenón para determinar la solidez del color a la luz.

NTC 2051 Textiles. Telas. Determinación de la tolerancia a la formación de motas.

NTC 2216 Cuero de ganado bovino para la fabricación de calzado. Especificaciones.

NTC 3583 Plásticos. Telas con recubrimiento químico y películas de poli(cloruro de vinilo)(P.V.C.). Métodos de ensayo.

8.2 ANTECEDENTES

Información suministrada por la Dirección de Servicios de la Fuerza Aérea Colombiana.

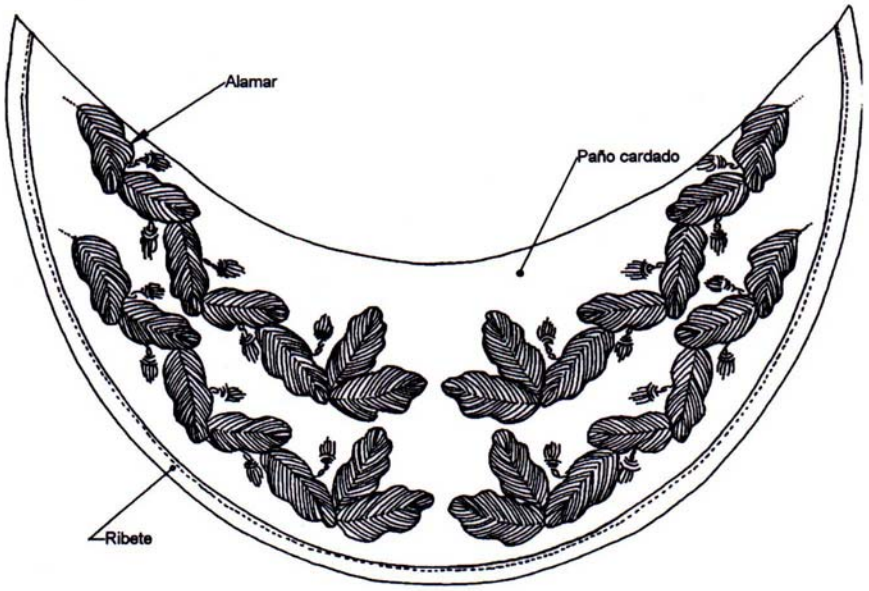
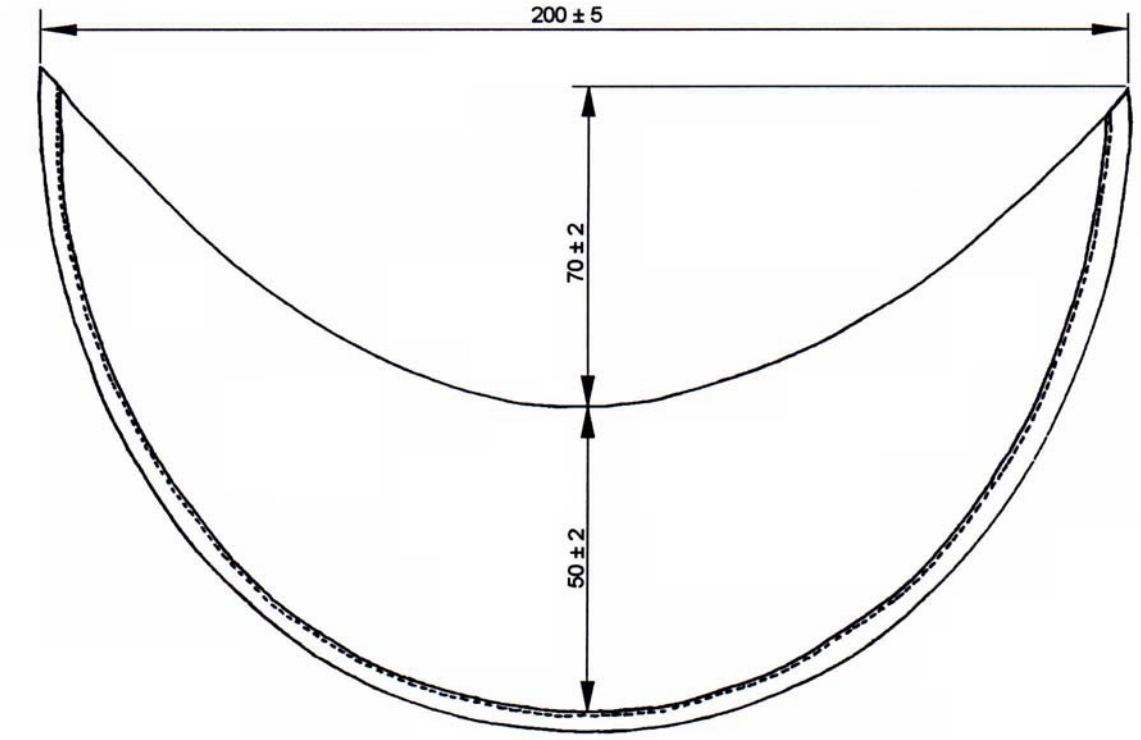


Figura No.1 Visera para oficial General

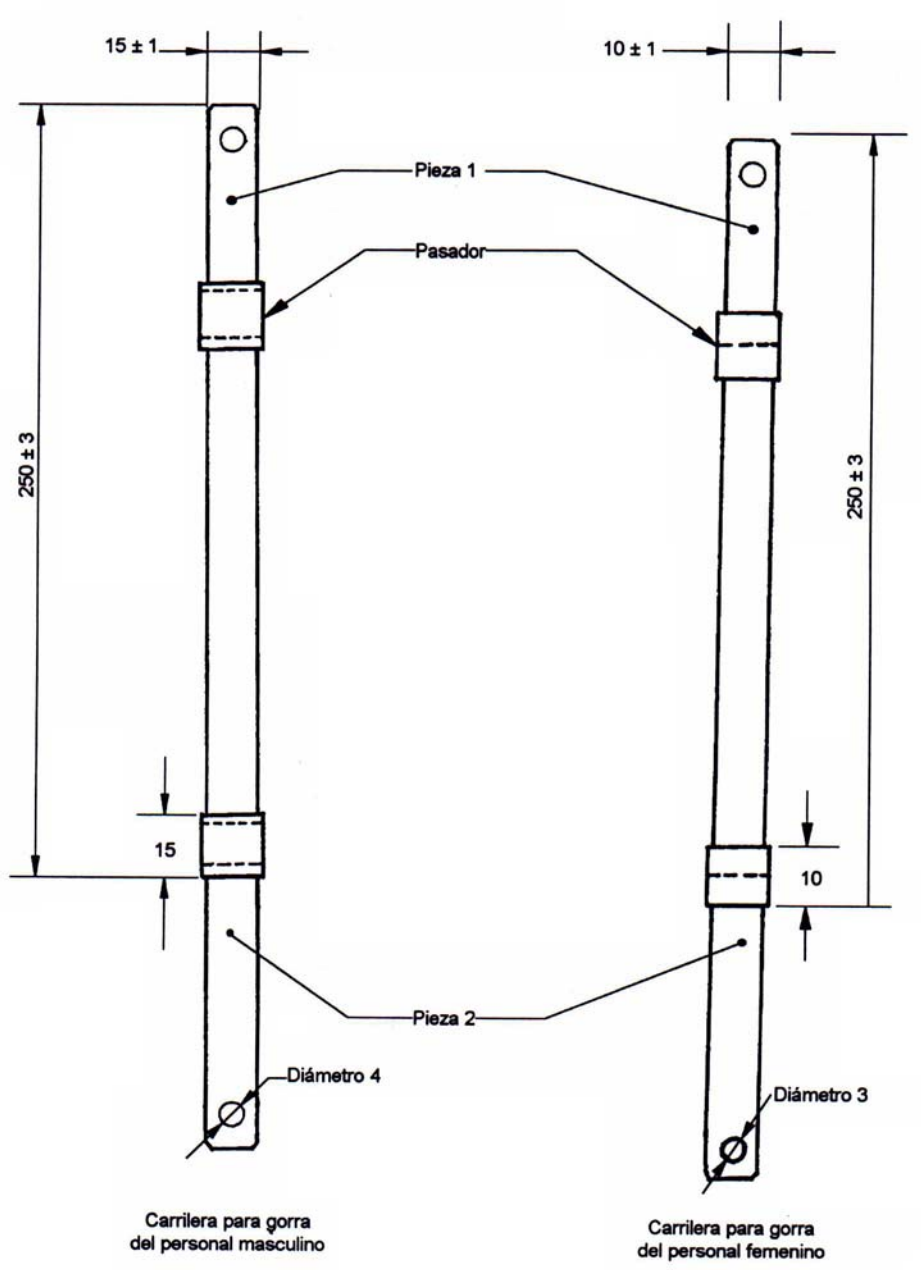


Figura No.2 Visera para Oficial Superior



Nota: Dimensiones dadas en mm

Figura No.3 Visera para suboficial subalterno y dimensiones de la visera

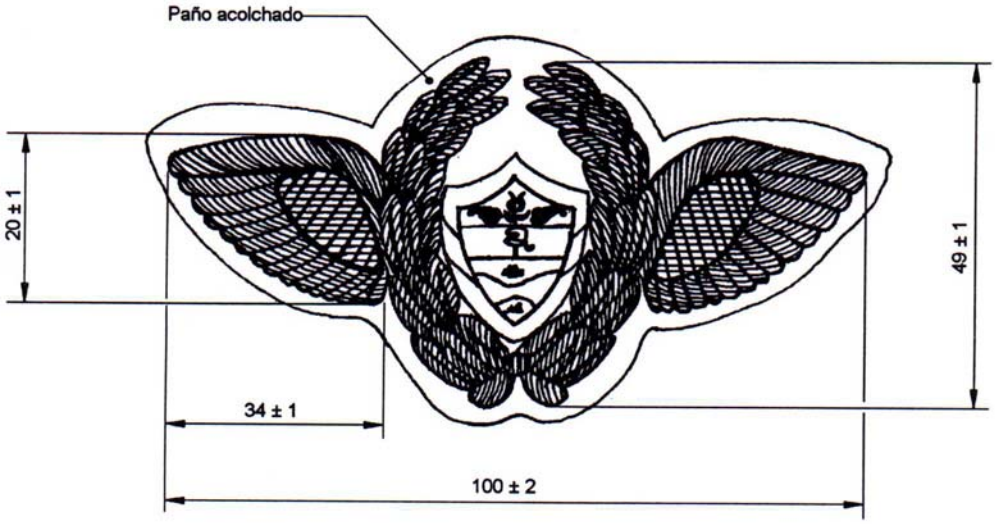


Nota: Dimensiones dadas en mm

Figura No.4 Carrilleras en cuero charolado



Figura No.5 Carrillera en galón dorado



Nota: Dimensiones dadas en mm

Figura No.6 Dimensiones del pompón de Oficial

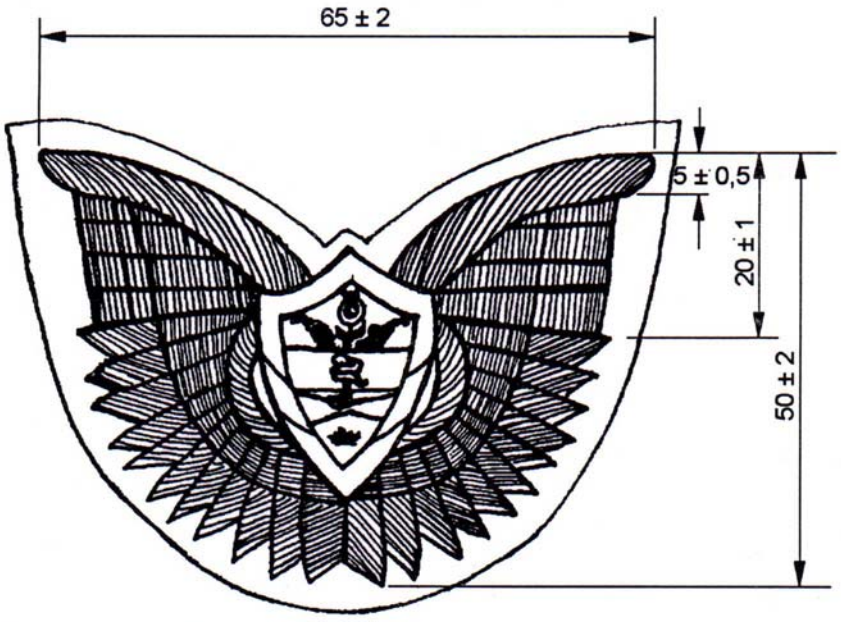


Figura No.7 Dimensiones del pompón de suboficial

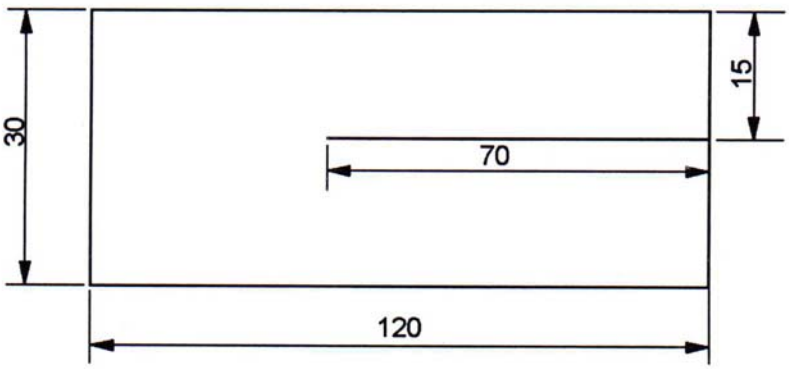
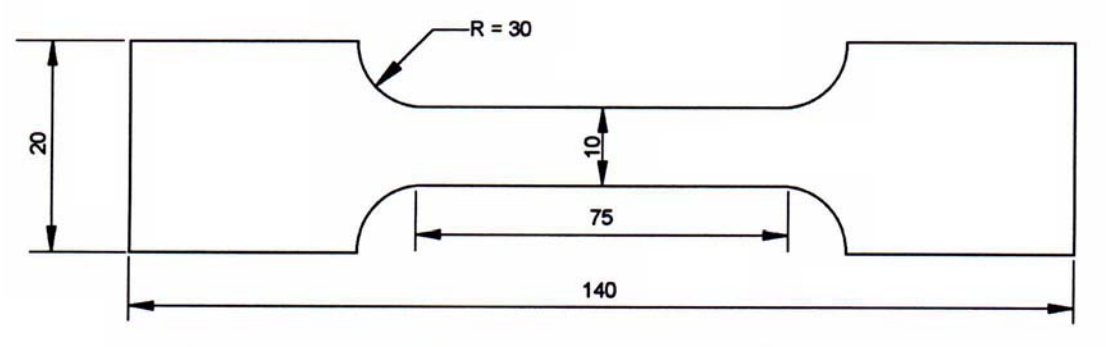


Figura No.8 Probeta para el ensayo de la resistencia al rasgado del cartón

Nota: Dimensiones dadas en mm



Nota: Dimensiones dadas en mm

Figura No.9 Probeta para el ensayo de la resistencia a la tensión del cartón