	UCFAS PANTALON INTEMPERIE ARIDO	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	Cód. VA2055 Mayo 2019
CLOIN GT			

1. **OBJETO**

Establecer las características del pantalón intemperie, su confección, materiales empleados, métodos de ensayo, inspección y recepción, presentación, embalaje y etiquetado, así como las normas de consulta.

2. **CAMPO DE APLICACIÓN**

Para uso del personal militar Oficial, Suboficial y Tropa, en clima árido, contra lluvia y viento.

3. **DESCRIPCIÓN**

Pantalón impermeable, abierto parcialmente por los laterales, rodillas preformadas, ceñidor de cintura y polainas en el interior de los bajos.

Pretina:

Parte trasera compuesta de una pieza de doble tejido con forma de media luna por la parte superior y con doble respunte, de 60 mm. de ancho en el centro y 40 mm. en la terminación con los laterales. En esta y costurada en el centro se colocara una tira de doble tejido de 35 mm. de ancho por 730 mm. de largo en la talla (L) con cinta de contacto macho y hembra para el ajuste de la cintura.

La parte delantera será de dos piezas de doble tejido con doble respunte en la parte superior y de 55 mm. de ancho cada una.

A 60 mm. de cada lateral tendrá costurada una goma elástica interior de 160 mm. de largo, (105 mm. encogida en talla L) para regular la cintura.

A 40 mm. de las costuras de las perneras se coserán unas trabillas de de doble tejido de 30 mm de ancho y 60 mm de largo total, para alojar una hebilla rectangular de plástico inyectado, a tono con el tejido, que pasando por ellas la tira de tejido procedente de la parte trasera se utilizara para ajustar la cintura. Las partes delanteras se unirán con broche a presión.

Perneras:

Compuestas de delanteras y traseras.

Las traseras compuestas de tres piezas cosidas entre si y con doble pespunte. La pieza superior a 120 mm. de la costura central tendrá una pinza para dar forma a esta parte, y en la pieza inferior a 190 mm. de los bajos se coserá una cinta de contacto hembra de 30x120 mm. y otra de 30x150 mm. a 20 mm. de los bajos.

Las delanteras compuestas de tres piezas cosidas entre si y con doble pespunte.

La pieza intermedia dará el preformado a la rodilla, tendrá un ancho de 125 mm en el centro y 90 mm en los laterales.

En la parte superior de los delanteros empezando en la cinturilla habrá una abertura de 220 mm. cerrada mediante cremallera de espiral, y oculta por una tapeta de doble tejido formada por el delantero izquierdo, con un pespunte de 35 mm. de ancho hasta el final de la abertura, terminado curvo.

Las costuras de unión de las perneras serán de doble pespunte.

Tapetas:

Serán dos, una en cada pernera delantera, irán desde la rodilla al bajo, de doble tejido, siendo el tejido interior de menor peso. Tendrán una medida de ancho aproximado de 60 mm. en todo el largo y doble pespunte.

En cada una de ellas y en paralelo con la parte inferior tendrán cosidas unas trabillas de 40x80 mm. y otras del mismo tamaño a 190 mm. de la parte inferior. Por la parte interior tendrán cosidas cinta de contacto macho, que cerrará con las cintas de contacto hembra de las perneras traseras.

Bajos:

Los bajos terminaran con un dobléz de 25 mm. en todo su contorno.

Por la parte interior a unos 80 mm del bajo irá colocada una cinta de color a tono con el tejido interior, en todo su perímetro, con el fin de evitar el efecto de capilaridad.

Polainas:

Serán en un tejido de poliamida impermeabilizado, color arena, y estarán cosidas por la parte interior de cada pernera a 250 mm. de los bajos, cerrarán mediante cinta de contacto de 25 mm. de ancho por 140 mm. de largo, y broche a presión en la parte inferior.

La terminación de los bajos será con un dobléz de 25 mm. y cosido sobre este por la parte interior una goma elástica antideslizante del mismo ancho.

En el centro y en la parte delantera de los bajos de la polaina, llevara un gancho metálico para la sujeción de esta a los cordones de la bota.

Confección

Todas las costuras irán con pespunte de carga, estarán cosidas con hilo de poliéster de alta tenacidad y tendrán un mínimo de 4 puntadas por centímetro. Estarán perfectamente termoselladas, carecerán de restos de hilos en el interior del termosellado, y las costuras tendrán un ancho máximo de 6 mm.

Las cintas de contacto serán de color a tono con el tejido principal. Todas las costuras de unión de las cintas de contacto serán de sobre.

Cuadro de tallas y medidas.- Según cuadro que figura al final del presente documento.

Nota: Se adjunta croquis en anexo.

4. **MATERIALES.**

Informes de ensayo de laboratorios acreditados:

Las materias primas que se utilicen en la confección de los artículos, deberán venir avaladas por el oportuno informe de los ensayos realizados por un laboratorio acreditado, al que deberá acompañarse una muestra lacrada y referencia del producto ensayado. El certificado deberá referirse a la muestra presentada para la licitación del expediente correspondiente. Los ensayos solicitados deberán ser realizados y emitidos dentro del año natural de la publicación del expediente, no admitiéndose ensayos sobre muestras que no cumplan lo especificado en el correspondiente pliego de prescripciones técnicas.

Los informes de ensayo deberán ser expedidos a nombre de la empresa licitadora o en caso de UTE,s de sus empresas partícipes.

Para cada material habrá de presentarse un único informe de ensayos. Asimismo deberá presentarse un documento mediante el cual el laboratorio acreditado certifique que los ensayos contenidos en cada informe presentado han sido efectuados empleando probetas obtenidas siempre de la misma pieza del material correspondiente.

Los informes de ensayo deberán cumplir, en cuanto a su elaboración, todos los requisitos establecidos en la norma o procedimiento de aplicación para la realización de dicho ensayo. Además, cuando el ensayo en cuestión se halle incluido en el alcance de acreditación del laboratorio correspondiente deberá, asimismo, satisfacer los requerimientos y condiciones estipulados en la norma UNE-EN ISO/IEC 17025 para tal fin. En este sentido, no se admitirán aquellos ensayos en los que, por ejemplo, no se empleen el número correcto de probetas, o se modifiquen los requisitos o condiciones formales o de procedimiento antes citadas.

Por otra parte, el licitador deberá presentar un documento en el que se recoja de forma clara y expresa una autorización al Centro Logístico de Intendencia (CLOIN) a fin de realizar, en su caso, cualquier tipo de consulta con el/los laboratorio/s de ensayo emisores de los informes de ensayo correspondientes. Las consultas podrán comprender, incluso, la confirmación o verificación de los resultados reflejados, en relación con los parámetros ensayados.

Las empresas licitadoras deberán presentar un escrito de compromiso, en las remesas correspondientes en caso de ser adjudicatarios, referente a la extensión de la validez de los certificados de ensayo presentados en el concurso.

Acondicionamiento de muestras: Las muestras permanecerán en atmósfera normal durante 24 horas.

4.1 **Tejido base:**

Primera Materia: Parte delantera: Poliamida 6.6.
Parte trasera: Poliamida 6.6.

Ligamento: Parte delantera: Sarga de 3: 1e2 b: 2,1
Parte trasera: Tafetán 1 e 1

Color: MIMETIZADO ÁRIDO PIXELADO: Según coordenadas cromáticas y curva espectral que figuran en Anexo, obtenidas con iluminante D-65/10°. Sobre muestra patrón del ET y medidas por GT/CLOIN. Tolerancias: DE: 2.5 DL: 1.5 DH: 1

Remisión a los rayos infrarojos:

La remisión a los rayos infrarojos entre 800 y 1200 nm, se encontrará dentro de los porcentajes que se indican para cada uno de los colores:

Beige (Base):	45% a 60%
Caqui:	40% a 55%
Marrón:	20% a 35%

*(Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

Densidad:

Urdimbre:	47 h/cm ± 2
Trama:	31 p/cm ± 2

Numero:

Urdimbre:	8 tex ± 2
Trama:	18 tex ± 2

Membrana

La membrana será impermeable y transpirable

Material laminado

Peso (g/m²): 170 \pm 5 %.

Resistencia a la tracción:

Urdimbre:	> 780 N
Trama:	> 760 N

Resistencia al rasgado (Elmendorf):

Urdimbre:	> 30 N
Trama:	> 30 N

Resistencia a la abrasión:

En tejido exterior > 100.000 ciclos con 12KPa.

En tejido interior > 30.000 ciclos con 9KPa.

Pérdidas al lavado:	Urdimbre:	≤ 1%
	Trama:	≤ 1%
	Peso:	≤ 1%

Pilling: 5 a 35.000 ciclos con una variación máxima de 1 unidad

Impermeabilidad: H.T, velocidad 60 cm/minuto

Sobre muestra : > 100 KPa

En cruce de costura: > 20 KPa

Lavado con jabón (5 lavados): > 100 KPa

En cruce de costura: > 20 KPa

Lavado en seco (5 lavados): > 100 KPa

En cruce de costura: > 20 KPa

Tras contaminación (tanto en original como tras 5 lavados) con diesel, JP-8 fuel avión, aceite para armas, aceite para motores e insecticida, la impermeabilidad debe permanecer > 100 KPa.

Tras 21 días de envejecimiento (70±2)°C y (95±5)% h.r, la impermeabilidad debe permanecer > 100 KPa.

Tras 40.000 ciclos de flexiones a -30°C, la impermeabilidad debe permanecer > 100 KPa.

* (Se deberá presentar certificado, de cada ensayo, de laboratorio acreditado).

Test de simulación de uso:

Test de flexión, después resistencia a la penetración de agua: 100.000 ciclos con 100KPa de impermeabilidad (H.T velocidad 60 cm/minuto)

*(Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

Bundesman: Después de 5 lavados

Absorción de agua: inferior a 25 %.

Penetración: nula.

Perleo: Clase 3

Acabado Hidrofobico:

Después de 5 ciclos de lavado: 4, con variación máxima de 1 unidad.

Permeabilidad al aire: Presión 100 Pa: < 1 L/m²/s

Transpirabilidad: > 150 gr. /m²/h.

Resistencia del tejido al vapor de agua: Valor RET: 7 máximo.

* (Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado. El resultado deberá expresarse con al menos un decimal).

Repelencia aceites:

Después de 5 ciclos de lavado: 5, con variación máxima de 1 unidad.

Resistencia a la deslaminación:

Después de 150 horas de lavado:- No presentará indicios de deslaminación.
- Permanecerá sin burbujas y sin grietas.

*(Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

Solidez del color: Con una tolerancia de 1 unidad

	Degradación	Descarga
A la luz	6	-
Al agua fría	5-4	5-4
Al lavado c/jabón	5-4	5-4
A los disolventes orgánicos	5-4	-
Al sudor ácido	5-4	5-4
Al sudor básico	5-4	5-4
A los álcalis	5-4	-
Al agua de mar	5-4	5-4
Al frote (Húmedo)	5-4	5-4
Al frote (Seco)	5-4	5-4

Cremalleras.

Lateral: de dientes, no separable y de un cursor.

Cintas de soporte: Poliéster

Elemento: Resina poliacetálica

Cordón interior: Poliéster

Corredera: Zamak esmaltado

Topes superiores: Resina poliacetálica

Separadores: Resina poliacetálica

Ancho de malla en mm.: 5,70 ± 0,14

Resistencias: en Kg.

Tracción transversal de la cremallera: 30

Bloqueo de la corredera con el elemento: 3

Topes superior: 7

Tracción transversal conjunto separador: 6

Solidez de tintes

Solidez al lavado normal 4

Solidez al lavado en seco 4

Encogimiento al lavado 1,50%

Color: a tono con el tejido principal.

Cinta termosellar.

Primera materia: 3 capas con membrana y adhesivo termoplástico.

Color: A tono con el tejido interior.

Impermeabilidad (Después de la aplicación de la cinta en el tejido): H.T, velocidad 60 cm/minuto

Sobre muestra : > 20 KPa

Lavado con jabón (5 lavados): > 20 KPa

Lavado en seco (5 lavados): > 20 KPa

*(Se deberá presentar certificado de laboratorio acreditado).

5. **METODOS DE ENSAYO**

Primera Materia: Por identificación microscópica y/o solubilidad específica.

Ligamento: Según norma UNE 40600-1:1996

Color: Según Norma UNE-EN ISO 105 J01:2000 y UNE-EN ISO 105 J03:1997.

Densidad: Según norma UNE-EN 1049-2:1995.

Número: Según norma UNE 40600-5:1996

Peso (g/m²): Según norma UNE 40339:2002

Estab. dimensional: Según UNE-EN ISO 5077:08 y UNE-EN ISO 6330:12. Método 4N

Resistencia a la abrasión: Según norma UNE-EN ISO 12947:1999

Resistencia a la tracción: Según norma UNE-EN ISO 13934-1:2013

Resistencia al rasgado: Según norma UNE-EN ISO 13937-1:2011.

Pilling: Según norma UNE-EN ISO 12945-1:2001

Impermeabilidad: Según UNE-EN 20811:93 y UNE-EN ISO 6330:12. Método 4N

Impermeabilidad tras el envejecimiento: UNE-EN 12280-3:2002

Resistencia del tejido después de contaminación: La muestra de tejido será condicionada durante 24 h (20°C, 65% hr). Después se pondrá plana sobre un plato de cristal con el tejido exterior hacia arriba. Se aplicarán, en el centro del tejido, tres gotas de líquido. El líquido utilizado será diethyltoluamide (insecticida), diesel o lubricante/grasa para armas. Un plato de cristal de las mismas dimensiones se colocará encima de la muestra y sobre dicho plato se colocará una pesa de 1 Kg. Durante 24h. Después la muestra se ensayará para la penetración de agua en las condiciones descritas en la norma correspondiente. No deberá haber ningún tipo de penetración de agua ni deslaminación ni burbujas.

Bundesmann: Según norma UNE-EN 29865:94 y UNE-EN ISO 6330:2012. Método 4N

Permeabilidad al aire: Según norma UNE-EN ISO 9237:1996

Transpirabilidad: Según norma PE.NBQ.Q.091

Resistencia del tejido al vapor de agua: Según norma UNE-EN ISO 11092:2015.

Repelencia aceites: Según norma UNE-EN ISO 14419:2010 y UNE-EN ISO 6330:2012. Método 4N

Resistencia a la deslaminación: Según norma UNE-EN ISO 6330:2012 método 6N

Acabado hidrofóbico: Según UNE-EN ISO 4920:2013 y UNE-EN ISO 6330:12. Método 3N

Solidez del color:

A la luz:	Según norma:	UNE-EN ISO 105-B02:2014
Al agua fría	“	UNE-EN ISO 105-E01:2013
A los disolventes org.	“	UNE-EN ISO 105-D01:2010
Al lavado:	“	UNE-EN ISO 105-C06:2010
Al sudor:	“	UNE-EN ISO 105-E04:2013
A los álcalis:	“	UNE-EN ISO 105-E06:2007
Al frote	“	UNE-EN ISO 105-X12:2016
Al agua de mar	“	UNE-EN ISO 105-E02:2013

6. INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN.

Para comprobar que las prendas suministradas reúnen el adecuado nivel de calidad exigido, la Administración podrá realizar inspección en fábrica y/o inspección a la recepción del material, entendiéndose por tales:

Inspección en fábrica.

Es aquella que podrá llevarse a cabo durante todas las fases de la confección/fabricación para comprobar la calidad del tejido, las medidas de confección, la dirección de corte, costuras, etc.

Inspección a la recepción del material.

Realizada sobre las prendas terminadas y entregadas al CLOIN.

Incluye dos tipos de controles:

- Las realizadas de acuerdo con la Norma Militar NM-I-125 EMAG (2ª R “Inspección y recepción por atributos” para aquellas características que se determinen (determinación de medidas, corte, color, defectos exteriores y acabado, etc.).
- Los ensayos técnicos realizados en los laboratorios del CLOIN o en aquellos debidamente acreditados y subcontratados específicamente por el Centro. Para ello, de cada lote se separará al azar una muestra, para obtención de las probetas

necesarias a los ensayos y determinación de las características solicitadas por esta especificación.

En el caso de que la muestra no cumpla las prescripciones técnicas, se seleccionarán dos nuevas muestras como mínimo, de las que se extraerán las probetas para comprobar por los ensayos aquí establecidos, la calidad de la producción.

Si en cualquiera de los dos procesos descritos, las muestras no se adaptaran a lo exigido, el lote correspondiente quedaría rechazado, comunicándosele al proveedor para su retirada o corrección y si la calidad de las muestras ensayadas fuera la requerida, el lote sería aceptado.

Los lotes rechazados serán marcados de forma que no puedan ser presentados nuevamente a recepción. Cuando el contrato lo requiera, se variará este método de muestreo aplicándose el método estadístico que el mismo indique.

Recepción.

Se efectuará recepción sobre la prenda terminada.

Aceptación:

En caso de inspección: Mediante los certificados del inspector.

En caso de recepción: Excepto que el contrato estipule otra modalidad, la aceptación requerirá el informe del Laboratorio Oficial en que se verifiquen los ensayos y la firma de la Comisión Receptora del Contratista, conservándose como justificantes las muestras, con indicación del contrato y lotes a que pertenecieron, la fecha de recepción y el lugar donde se entregaron.

7. **PRESENTACION Y ETIQUETADO.**

Artículo

Cada pantalón llevará en una zona adecuada las etiquetas de identificación y prevenciones, según norma militar NM E-2870 EMAG.

Cada pantalón se acompañara de un folleto informativo en el que se indicara, como mínimo lo expuesto en el apartado 8 de la norma EN-340 además de las recomendaciones del fabricante para que la prenda no pierda sus características de impermeabilidad e hidrofugación.

Envase, Embalaje y Etiquetado

El envasado de la prenda, el embalaje y el etiquetado de la carga se determinarán de acuerdo con lo especificado en el correspondiente Pliego de Prescripciones Técnicas del expediente de contratación.

8. **NORMAS DE CONSULTA.**

NM. E-2870 EMAG	Etiqueta para prendas militares.
UNE 40339:02	Textiles. Determinación de la masa por unidad de superficie en los tejidos de calada no elásticos.
UNE 40600-1:96	Textiles. Tejidos. Construcción. Métodos de análisis. Parte 1: Representación del ligamento, remetido. Pasado del peine y picado.
UNE-EN 12280-3:2002	Tejidos recubiertos de plástico o caucho. Ensayos de envejecimiento acelerado. Parte 3: Envejecimiento medioambiental.
UNE-EN 20811:93	Textiles. Determinación de la resistencia a la penetración del agua. Ensayo bajo presión hidrostática.
UNE-EN 29865:94	Textiles. Determinación de la impermeabilidad de tejidos por el ensayo de la ducha de Bundesmann.
UNE-EN ISO 11092:15	Textiles. Efectos fisiológicos. Medición de la resistencia térmica y de la resistencia al vapor de agua en condiciones estacionarias (Ensayo de la placa caliente protegida de la transpiración).
UNE-EN ISO105-J01:2000	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte J01: principios generales para la medición del color en superficie.
UNE-EN ISO 105-J03:97	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte J03: calculo de diferencias de color
UNE-EN ISO 105-B02:14	Textiles. Ensayos de solidez de color. Parte B02: Solidez del color a la luz artificial: Ensayo con lámpara de arco de Xenón.
UNE-EN ISO 105-C06:10	Textiles. Ensayos de solidez de color. Parte C06: Solidez del color al lavado doméstico y comercial.
UNE-EN ISO 105-D01:10	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte D01: Solidez del color a la limpieza en seco con percloroetileno como disolvente.
UNE-EN ISO 105-E01:13	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte E01: Solidez del color al agua.
UNE-EN ISO 105-E02:13	Textiles. Ensayos de solidez de las tinturas. Parte E02: Solidez de las tinturas al agua de mar.
UNE-EN ISO 105-X12:16	Textiles. Ensayos de solidez de color. Parte X12: Solidez del color al frote.
UNE-EN ISO 105-E04:13	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte E04: Solidez del color a la transpiración.
UNE-EN ISO 105-E06:07	Textiles. Ensayos de solidez del color. Parte E06: Solidez del color a los álcalis.
UNE-EN ISO 5077:2008	Textiles. Determinación de las variaciones dimensionales en el lavado y secado.

UNE-EN ISO 6330:12	Textiles. Procedimientos de lavado y secado domésticos para los ensayos de textiles.
UNE-EN ISO 9237:96	Textiles. Determinación de la permeabilidad al aire de los tejidos.
UNE-EN ISO 12945-1:01	Textiles. Determinación de la tendencia a la formación de pelusilla y de bolitas. Parte 1: Método de la caja de formación de bolitas.
UNE-EN ISO 12947:99	Textiles. Determinación de la resistencia a la abrasión de los tejidos por el método Martindale.
UNE-EN ISO 14419:10	Textiles. Repelencia al aceite. Ensayo de resistencia a los hidrocarburos.
UNE-EN ISO 4920:13	Textiles. Determinación de la resistencia de los tejidos al mojado superficial. Ensayo de rociado.
PE.NBQ.Q.091	Permeabilidad al vapor de agua de tejidos en estático.

TALLAS Y MEDIDAS:

TABLA DE MEDIDAS									
TALLAS	XXS	XS	S	M	L	XL	XXL	XXXL	XXXXL
A: Cintura relajada	33	36	39	42	45	48	51	54	57
B: Caderas	47	50	53	56	59	62	65	68	71
C: Caja delantera	30	31	32	33	34	35	36	37	38
D: Caja trasera	46	47	48	49	50	51	52	53	54
E: Largo entrepiernas	77	78	79	80	81	82	85	87	89
F: Abertura bajos perneras	23	24	24	24	24	25	25	25	26

Torrejón de Ardoz

LA JEFA DEL LABORATORIO TEXTIL	EL OFICIAL JEFE DEL GRUPO TÉCNICO
--------------------------------	-----------------------------------

C.L.O.I.N.

Ejercito del Aire

Coordenadas CIELAB

Fecha del informe: 04-May-10

Nombre del estándar: Camisola Campaña Arida Base Patron Aire

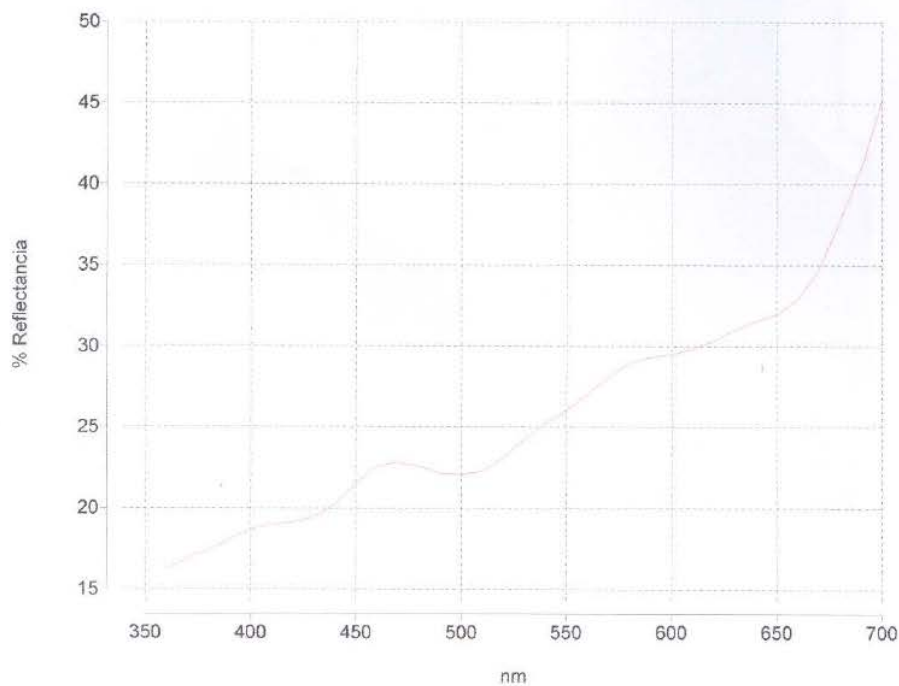
Geometría Med. Est.: %R SAV SCI UVINC

Coordenadas Colorimétricas:

Ilum./Obs.	L*	a*	b*	C*	H*
D65 10 Deg	58.25	4.85	8.59	9.87	60.56

Valores de Reflectancia:

400-450 nm	18.69	19.01	19.15	19.43	20.22	21.53
460-510 nm	22.60	22.81	22.56	22.14	22.08	22.26
520-570 nm	23.15	24.24	25.25	26.06	27.03	28.13
580-630 nm	28.99	29.31	29.53	29.86	30.34	31.03
640-690 nm	31.57	32.01	32.92	34.74	37.74	40.96
700 nm	45.23					



C.L.O.I.N.

Ejercito del Aire

Coordenadas CIELAB

Fecha del informe: 04-May-10

Nombre del estándar: Camisola Campaña Arida Kaki patrón Aire

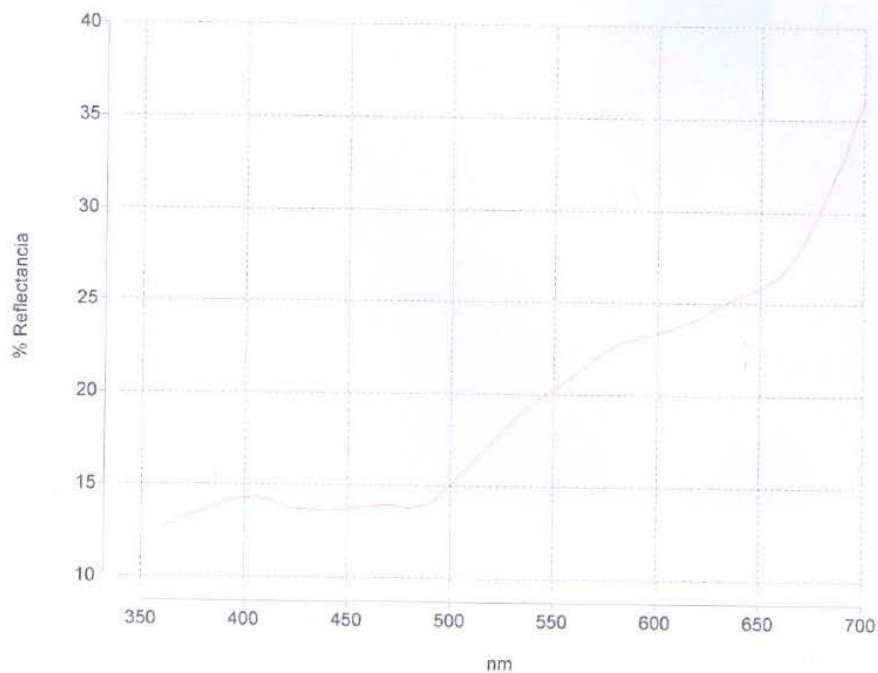
Geometría Med. Est.: %R SAV SCI UVINC

Coordenadas Colorimétricas:

Ilum./Obs.	L*	a*	b*	C*	H*
D65 10 Deg	51.76	5.52	13.32	14.42	67.49

Valores de Reflectancia:

400-450 nm	14.30	14.22	13.76	13.67	13.58	13.69
460-510 nm	13.87	13.97	13.75	14.04	15.04	16.16
520-570 nm	17.34	18.52	19.51	20.25	21.08	21.96
580-630 nm	22.70	23.05	23.34	23.70	24.17	24.83
640-690 nm	25.36	25.79	26.54	28.02	30.42	32.89
700 nm	36.15					



C.L.O.I.N.

Ejercito del Aire

Coordenadas CIELAB

Fecha del informe: 04-May-10

Nombre del estándar: Camisola Campaña Arido Marron Patrón Aire

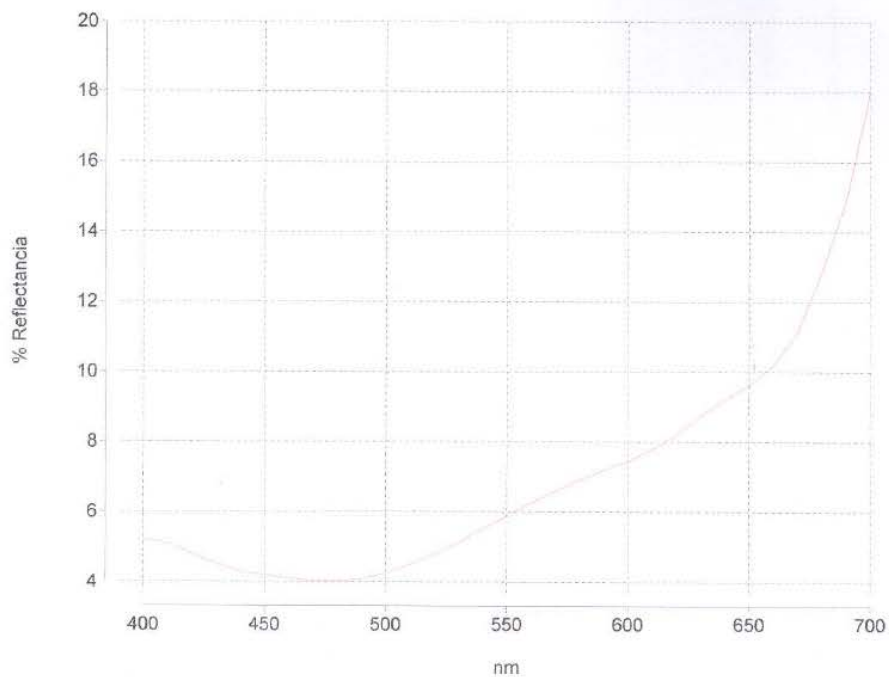
Geometría Med. Est.: Manual %R-31

Coordenadas Colorimétricas:

Ilum./Obs.	L*	a*	b*	C*	H*
D65 10 Deg	29.44	7.50	8.41	11.26	48.28

Valores de Reflectancia:

400-450 nm	5.23	5.10	4.80	4.51	4.30	4.19
460-510 nm	4.10	4.02	4.02	4.09	4.24	4.50
520-570 nm	4.80	5.12	5.52	5.86	6.26	6.58
580-630 nm	6.92	7.19	7.44	7.79	8.19	8.75
640-690 nm	9.21	9.64	10.19	11.14	12.84	14.93
700 nm	18.03					





EJÉRCITO DEL AIRE
CENTRO LOGÍSTICO DE INTENDENCIA

DENOMINACIÓN ARTÍCULO: **UCFAS PANTALÓN INTEMPERIE ARIDO**
Código SLI: VA2055

Pág. Nº 1

