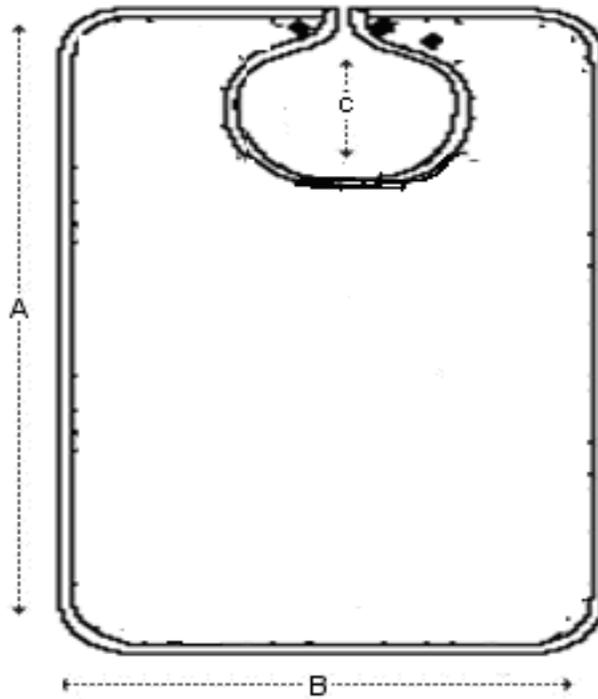


**FICHE TECHNIQUE**

**DESCRIPTION GÉNÉRALE :           BAVOIR ADULTE RATINE LAMINÉE COURT**

<b>DESCRIPTION DÉTAILLÉE</b>	BAVOIR ADULTE RATINE LAMINÉE 60% POLYESTER 40% COTON 43CM X 68CM BARRIÈRE 100% POLYESTER
<b>NUMÉRO D'ARTICLE</b>	P9010366P
<b>FABRICATION DU TISSU</b>	Tissu de surface : ratine laminée par extrusion, 60 % polyester, 40 % coton Barrière : 100 % vinyle enduit de PVC
<b>POIDS DU TISSU AVANT LAVAGE</b>	Tissu de surface et endos 545 g/m <sup>2</sup> Poids de référence 162 g
<b>COULEUR</b>	Tissu endroit ratine bleu pâle (réf. : Pantone 13-4308 TPX) Tissu endos : bleu pâle (réf. : Pantone 13-4304 TPX)
<b>DIMENSIONS</b>	43 (B) x 68 cm (A) 15 cm (C) de diamètre ↑
<b>RÉTRÉCISSEMENT</b>	Rétrécissement après lavage ne doit pas être supérieur à 10 %. Le produit doit conserver sa forme initiale.
<b>FABRICATION</b>	1. Le pourtour du bavoir est fini par un biais bleu (réf. : Pantone 16-4019 TPX). <b>Bavoir avec attache boutons pression :</b> 2. L'encolure doit être recouverte d'un biais bleu d'environ 2 cm, plié en deux et fixé par une piqûre faite à 0,16 cm du bord avec points d'arrêt aux extrémités. Le bouton pression femelle est positionné sur le devant du bavoir, côté gauche à environ 2 cm du bord. Les 2 boutons mâles sont positionnés sur le col du bavoir côté droit (voir schéma). Les boutons pression en acier inoxydable doivent supporter une pression d'environ 35 bars (507 livres po <sup>2</sup> ). Les boutons-pression doivent être munis d'un anneau flottant « floating ring » et non d'un anneau segmenté « segmented socket » (référence fournie par Attache Rau Fastener (Canada) inc.).
<b>SPÉCIFICATION</b>	La barrière PVC doit être sans plomb, sans métaux lourds et sans résine phtalique
<b>TEST</b>	La corporation mandataire ou les établissements participants pourront effectuer les tests nécessaires (voir liste complète inscrite dans la fiche des exigences générales) afin de vérifier la conformité d'un article, avant l'octroi ou à tout moment durant l'entente de groupe.
<b>EMPAQUETAGE</b>	Selon les méthodes courantes d'emballage.



Janvier 2011  
Création de la fiche technique  
Mars 2012  
Ajout du poids de référence