Príloha č. 1A súťažných podkladov

Vlastný návrh nameraných hodnôt plnenia funkčných požiadaviek

**Zhrnutie funkčných požiadaviek EN 13911:2017**

**Názov ponúkaného tovaru:**

**Typové označenie ponúkaného tovaru:**

| **Vlastnosť** | **Článok** | **Požiadavka** | **Nameraná hodnota/plnenie požiadavky**  **(vyplní uchádzač)** |
| --- | --- | --- | --- |
| Šírenie plameňa  (materiály) | 6.1.2 | **Skúška podľa normy EN ISO 15025:2016, postup A pred praním** | |
| Žiadna vzorka nesmie horieť po vrchný alebo bočný okraj. |  |
| Žiadna vzorka nesmie horieť alebo vytvárať horiace úlomky. |  |
| Na žiadnej vzorky sa v nijakom smere nesmú vytvoriť diery s veľkosťou 5 mm alebo väčšie |  |
| Priemerný čas tlenia |  |
| Priemerný čas samovoľného plameňového horenia |  |
| **Skúška podľa normy EN ISO 15025:2016, postup A po praní** | |
| Žiadna vzorka nesmie horieť po vrchný alebo bočný okraj. |  |
| Žiadna vzorka nesmie horieť alebo vytvárať horiace úlomky. |  |
| Na žiadnej vzorky sa v nijakom smere nesmú vytvoriť diery s veľkosťou 5 mm alebo väčšie |  |
| Priemerný čas tlenia |  |
| Priemerný čas samovoľného plameňového horenia |  |
| Šírenie plameňa  (švy) | 6.1.2 | **Skúška podľa normy EN ISO 15025:2016, postup A pred praním** | |
| Šev sa nesmie rozdeliť |  |
| Žiadna vzorka nesmie horieť plameňom po vrchný alebo bočný okraj. |  |
| Žiadna vzorka nesmie horieť plameňom alebo tvoriť roztavené úlomky. |  |
| Na žiadnej vzorky sa v nijakom smere nesmú vytvoriť diery s veľkosťou 5 mm alebo väčšie |  |
| Priemerný čas tlenia |  |
| Priemerný čas samovoľného plameňového horenia |  |
| **Skúška podľa normy EN ISO 15025:2016, postup A po praní** | |
| Šev sa nesmie rozdeliť |  |
| Žiadna vzorka nesmie horieť plameňom po vrchný alebo bočný okraj. |  |
| Žiadna vzorka nesmie horieť plameňom alebo tvoriť roztavené úlomky. |  |
| Na žiadnej vzorky sa v nijakom smere nesmú vytvoriť diery s veľkosťou 5 mm alebo väčšie |  |
| Priemerný čas tlenia |  |
| Priemerný čas samovoľného plameňového horenia |  |
| Prestup tepla (plameň) | 6.1.3 | **Skúška podľa normy EN ISO 9151:2016** | |
| HTI24  HTI24 – HTI12 |  |
| Prestup tepla (sálavé teplo) | 6.1.4 | **Skúška podľa normy EN ISO 6942:2002, metóda B, hustota tepelného toku 20 kW/m2, pred praním** | |
| RHTI24  RHTI24 – RHTI12 |  |
| Prestup tepla (sálavé teplo) | 6.1.4 | **Skúška podľa normy EN ISO 6942:2002, metóda B, hustota tepelného toku 20 kW/m2, po praní** | |
| RHTI24  RHTI24 – RHTI12 |  |
| Zvyšková pevnosť pri pretlaku | 6.1.5 | **Skúška podľa normy EN ISO 13938-1:1999 s použitím skúšobnej plochy 7,3 cm3,**  **Predpríprava: pranie a následne podľa EN ISO 6942:2002, metóda A, hustota tepelného toku 10 kW/m2** | |
| Pevnosť pri pretlaku |  |
| Odolnosť proti teplu | 6.1.6 | **Skúška podľa normy ISO 17493:2016 pri teplote (180 ± 5) °C, po praní** | |
| Počas 5 min nijaký materiál sa nesmie taviť, kvapkať, vznietiť alebo pretrhnúť |  |
| Zmrštenie |  |
| Pevnosť šva pri pretlaku | 6.1.5 | **Skúška podľa normy EN ISO 13938-1:1999 s použitím skúšobnej plochy 7,3 cm3, po praní** | |
| Pevnosť pri pretlaku |  |
| Zmena rozmerov po praní | 6.1.6 | Skúška podľa normy EN ISO 5077:2008, min. 5 cyklov prania a sušenia | |
| v smere dĺžky  v smere šírky |  |
| Kompletná kukla | 6.2 | **Skúška nasadzovania, snímania a zachovania tvaru podľa prílohy B normy EN 13911:2017** | |
| Kukla si musí zachovať tvar a priliehavosť, ako má kukla natiahnutá na maketu hlavy po prvý raz.  Oblasť rozhrania medzi kuklou a tvárovou maskou sa musí zachovať.  Na konštrukcii nesmú byť trhliny, napr. na švoch alebo pružných zapínacích systémoch atď. |  |