



Nanete Têxtil

1-DADOS TÉCNICOS

| | | |
|-----------------------------|---|-----------------|
| ARTIGO | 6795 VISCO TRICOT MVS MIX | NCM: 60063190 |
| COMPOSIÇÃO | 64% POLIESTER + 32% VISCOSE + 4% ELASTANO | |
| LARGURA - VARIAÇÃO ± 2cm | | 1,600 m |
| GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5% | | 0,210 kg |
| RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5% | | 2,98 m/kg |
| PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5% | | 17,000 kg |
| ROLOS POR PARTIDA | | 9-18 |
| ENCOLHIMENTO VARAL | | C 6,00% L 4,00% |
| TORÇÃO (%) LARGURA VARAL | | 3,00% |



2-OBSERVAÇÕES

- NÃO MISTURAR LOTES/ PARTIDAS DE TINGIMENTO, POIS PODEM APRESENTAR VARIAÇÕES DE TONALIDADE, ARMAZENAR OS ROLOS NA HORIZONTAL, SEM EMPILHAR CRUZADO (FOGUEIRA), NA DESCARGA DOS ROLOS NÃO BATER AS PONTAS NO CHÃO.
- AO USAR DEBRUNS OU VIÉS CONTRASTANTES, EFETUAR TESTE DE SOLIDEZ ANTES DE PRODUZIR.
- SE FOR USAR COMPOSÊ DE CORES NA PEÇA, É INDISPENSÁVEL FAZER TESTE DE LAVAÇÃO ANTES DE COLOCAR EM PRODUÇÃO.
- NÃO GARANTIMOS O USO DESTE ARTIGO PARA CONFECCIONAR PEÇAS PELO LADO AVESSE.
- A ETIQUETA QUE ACOMPANHA O ROLO DEVE SER GUARDADA ATÉ O FINAL DO PROCESSO DE CONFECCÃO, POIS COM ELA É POSSÍVEL RASTREAR TODO O PROCESSO DE FABRICAÇÃO.
- PARA EVITAR PROBLEMAS NA CONFECCÃO DAS PEÇAS, SUGERIMOS QUE SEJA CONSULTADO O SEU FORNECEDOR DE AGULHAS, LINHAS, FIOS E AVIAMENTOS, POIS CADA MALHA TEM SUAS PARTICULARIDADES DE PRODUÇÃO.
- TESTAR ANTES OS ACABAMENTOS DIFERENCIADOS NA PEÇA, TAIS COMO: ESTAMPA, BORDADO, TRANSFER, SILK SCREAM, LAVAGENS ESPECIAIS OU ALTAS TEMPERATURAS.
- EFETUE TESTE DE ENCOLHIMENTO NBR 10320/88 E SOLIDEZ NBR ISO 105 C06/10 ANTES DO CORTE, POIS O PROCESSO DE CONFECCÃO É DE RESPONSABILIDADE DO CLIENTE.
- NÃO ACEITAMOS RECLAMAÇÕES DE MALHAS CORTADAS OU SEM ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO.
- ALIVIAR A TENSÃO DO ROLO: RECOMENDAMOS QUE A MALHA SEJA DESENROLADA E ENFRALDADO POR UM PERÍODO DE 24h, ANTES DE SER ENFESTADO.
- ARTIGO COM TENDÊNCIA NATURAL AO ENCHARUTAMENTO NAS EXTREMIDADES, PRINCIPALMENTE NO CORTE DE PEQUENAS ÁREAS.
- APÓS O CORTE EVITE MANUSEAR DEMASIADAMENTE.
- NO ENFESTO, CUIDAR COM O TENSIONAMENTO OU ESTIRAMENTO DA MALHA, PARA EVITAR DEFORMAÇÕES E ENCOLHIMENTO DA PEÇA CORTADA.

3-INSTRUÇÕES DE USO E LAVAGEM



lavagem a mão
temperatura máxima 40°C



não alvejar



não secar em tambor



secagem em varal



temperatura máxima da base do ferro a
150°C



não limpar a seco



limpeza a úmido profissional
processo muito suave

-AS INSTRUÇÕES DE CONSERVAÇÃO SÃO REFERENTES A MALHA, PARA AS PEÇAS CONFECCIONADAS, FAVOR REVER E AJUSTAR DE ACORDO COM O ACABAMENTO, PROCESSOS DE ESTAMPARIA, BORDADOS, LAVANDERIA E/OU AVIAMENTOS USADOS NO PROCESSO DE CONFECCÃO

4-RECOMENDAÇÕES GERAIS

- TECIDO DELICADO CUIDAR NO MANUSEIO.
 - CUIDADOS ESPECIAIS DEVEM SER TOMADOS, POIS O CONTATO COM OBJETOS PONTIAGUDOS E ÁSPEROS PODEM DANIFICÁ-LO.
 - LAVAR ANTES DE USAR.
 - LAVAR A MÃO SUAVEMENTE.
 - NÃO USAR BRANQUEADORES ÓPTICOS.
 - LAVAR PELO LADO AVESSE, NÃO DEIXAR DE MOLHO.
 - EVITAR O ATRITO EXCESSIVO E CONTINUO PARA EVITAR A FORMAÇÃO DE PEELING.
 - ENXAGUAR BEM, NÃO DEIXAR RESTOS DE SABÃO OU AMACIANTES.
 - NÃO TORCER OU CENTRIFUGAR APÓS ENXAGUE
 - AO ESTENDER PARA SECAR EM VARAL, DOBRAR A PEÇA AO MEIO E PENDURAR PELO CENTRO, EVITANDO ASSIM DEFORMAR A MALHA.
 - PARA PEÇAS LONGAS SECAR NA HORIZONTAL.
- ***** PRODUTO COM ACABAMENTO ESPECIAL *****

- "DRY FIT" A TECNOLOGIA DE ABSORÇÃO DE UMIDADE E TRANSPIRAÇÃO, TRANSPORTA O SUOR PARA PARTE EXTERNA DA MALHA. MANTENDO A PELE SEMPRE SECA E COM SENSAÇÃO DE FRESCOR E BEM ESTAR.

5-RECOMENDAÇÕES ADICIONAIS

-ESTAS VERIFICAÇÕES AUXILIARÃO NA REDUÇÃO OU ELIMINAÇÃO DE FUROS DE AGULHA.

-QUANTO A MÁQUINA DE COSTURA E AGULHAS:

-INSPECIONAR AS AGULHAS EM INTERVALOS REGULARES E SE AS MESMAS MOSTRAREM SINAIS DE PONTA CORTANTE OU ÁSPERAS É NECESSÁRIO TROCÁ-LAS.

-ALGUMAS VEZES A MÁQUINA PODE ESTAR FORA DA REGULAGEM, O QUE PERMITE O CONTATO ENTRE METAIS CAUSANDO DANOS À PONTA DA AGULHA. REAJUSTAR SE FOR NECESSÁRIO.

-BARRA DA AGULHA FORA DA ALTURA ESPECIFICADA PELO FABRICANTE DA MÁQUINA OU CHAPA DA AGULHA COM FURO MUITO LARGO OU ESTREITO, PODEM PROVOCAR FUROS DE AGULHA.

-VERIFICAR PRESENÇA DE ARESTAS AFIADAS NA CHAPA DE AGULHA, IMPELENTE E CALCADOR, QUE POSSAM DESLIZAR QUANDO A AGULHA PENETRA NO TECIDO.

-USAR O MÍNIMO DE PRESSÃO NO CALCADOR DE MODO QUE OS FIOS DO TECIDO POSSAM DESLIZAR QUANDO A AGULHA PENETRA NO TECIDO.

-UTILIZAR ÓLEO DE SILICONE NOS DEPÓSITOS DA MÁQUINA AJUDARÁ A REDUZIR A FRICÇÃO ENTRE LINHA, AGULHA E TECIDO.

-A AGULHA DEVE SER A MAIS FINA POSSÍVEL.

-EM TECIDOS DE MALHA USAR AGULHAS PONTA BOLA (SES/FFG PONTA BOLA FINA OU SUK/FG PONTA BOLA MÉDIA).

| MÁQUINA | TIPO DE PONTO | AGULHA | LINHA/FIO | PONTO POR CM |
|---------------------------------|---------------|-------------------------------------|--|--------------|
| OVERLOCK 4 FIOS PONTO CONJUGADO | 514 | FFG/SES | Agulha: 120, tex | 5,0 |
| | | (ponta bola fina) | 27,100% PES | |
| | | 65,70 Nm | Looper: 150, tex 19,100% PES | |
| OVERLOCK 3 FIOS | 504 | FFG/SES (PONTA BOLA FINA) 65,70 Nm | AGULHA: 120, TEX 28, 100% PES LOOPER: 150, TEX 19, 100% PES | 5,0 |
| COBERTURA(GALONEIRA) | 406 | FFG/SES (PONTA BOLA FINA) 65, 70 Nm | AGULHA: 120, TEX 28, 100% PES LOOPER: 150 TEX 19, 100% PES | 4,0 |

6-OBSERVAÇÕES

-O ARTIGO FOI TENCIONADO VÁRIAS VEZES NO SENTIDO DE COLUNA E CARREIRA E FOI OBSERVADO QUE AS AGULHAS ENSAIADAS NÃO OCASIONARAM RUPTURAS, PORÉM AS AGULHAS DE MAIOR ESPESSURA NÃO SÃO INDICADAS PARA ESTE ARTIGO, DEVIDO A ESTRUTURA DE FORMAÇÃO DO MESMO.

-INDICAMOS PARA USO AS AGULHAS MAIS FINAS Nº 65 e Nº 70 PARA AS MÁQUINAS PONTOS 504, 514, DESTINADOS A FECHAMENTO.

-COM RELAÇÃO AO PONTO 406 DE MÁQUINA COBERTURA / GALONEIRA AS AGULHAS INDICADAS SÃO AS MAIS FINAS Nº 65 e Nº 70.

-PARA EVITAR PROBLEMAS NA CONFECÇÃO DAS PEÇAS, SUGERIMOS QUE SEJA CONSULTADO O SEU FORNECEDOR DE AGULHAS, LINHAS, FIOS E AVIAMENTOS, POIS CADA MALHA TEM SUAS PARTICULARIDADES DE PRODUÇÃO.

-UTILIZAR SEMPRE ÓLEO DE SILICONE NOS RESERVATÓRIOS SUPERIOR E INFERIOR DA MÁQUINA. O ÓLEO DIMINUIRÁ A FRICÇÃO ENTRE A AGULHA E O TECIDO, REDUZINDO EM MUITO O AQUECIMENTO DA AGULHA.

-UMA DENSIDADE DE PONTOS MENOR POR CENTÍMETRO AJUDA A REDUZIR A FRICÇÃO ENTRE O TECIDO E AGULHA PORÉM PROVOCARÁ A DIMINUIÇÃO DE SUA ELASTICIDADE, RESISTÊNCIA E APARÊNCIA.

-AS REGULAGENS DAS MÁQUINAS DE COSTURA DEVEM SER MANTIDAS DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE, COM ESPECIAL ATENÇÃO À ALTURA DA BARRA DE AGULHA.

-A PRESSÃO DO CALCADOR E O TRANSPORTE DE TECIDO NA MÁQUINA, DEVE SER REGULADA DE FORMA QUE NÃO OCORRA ESTIRAMENTO DO TECIDO.

-EVITAR QUALQUER ESTIRAMENTO DO TECIDO DURANTE AS COSTURAS.

7-FORMAS DE MINIMIZAR O AQUECIMENTO

-REDUZIR A VELOCIDADE DA MÁQUINA ATÉ UMA VELOCIDADE ACEITÁVEL, MINIMIZARÁ O ROMPIMENTO DA LINHA DEVIDO AO AQUECIMENTO DA AGULHA.

-USAR UMA AGULHA COM DIÂMETRO MENOR, SEMPRE QUE POSSÍVEL. UMA AGULHA DE DIÂMETRO PEQUENO REDUZ O AQUECIMENTO DA MESMA.