








Nanete Têxtil

1-DADOS TÉCNICOS		
ARTIGO	3090 VELUDO COTELE LIGHT NAECOCOTTON	NCM: 60019100
COMPOSIÇÃO	71% ALGODAO + 25% POLIESTER + 4% ELASTANO	
LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%	1,600 m	
GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%	0,250 kg	
RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%	2,50 m/kg	
PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5%	16,000 kg	
ROLOS POR PARTIDA	9-18	
ENCOLHIMENTO VARAL	C 4,00% L 3,00%	
TORÇÃO (%) LARGURA VARAL	0,00%	



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.
-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 AVERSO.
-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.
-NÃO ACEITAMOS RECLAMAÇÕES DE MALHAS CORTADAS OU SEM ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO.
-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.
-AO USAR DEBRUNS OU VIÉS CONTRASTANTES, EFETUAR TESTE DE SOLIDEZ ANTES DE PRODUZIR.
-EFETUE TESTE DE ENCOLHIMENTO NBR 10320/88 E SOLIDEZ NBR ISO 105 C06/10, NBR ISO 105-X12, ANTES DO CORTE, POIS OS PROCESSOS DE CONFECCÃO SÃO DE RESPONSABILIDADE DO CLIENTE.
-ALIVIAR A TENSÃO DO ROLO: RECOMENDAMOS QUE A MALHA SEJA DESENROLADA E ENFRLDADO POR UM PERÍODO DE 24h, ANTES DE SER ENFESTADO.
-ARTIGO COM TENDÊNCIA NATURAL AO ENCHARUTAMENTO NAS EXTREMIDADES, PRINCIPALMENTE NO CORTE DE PEQUENAS ÁREAS.
-NO ENFESTO, CUIDAR COM O TENSIONAMENTO OU ESTIRAMENTO DA MALHA, PARA EVITAR DEFORMAÇÕES E ENCOLHIMENTO DA PEÇA CORTADA.
-APOS O CORTE EVITE MANUSEAR DEMASIADAMENTE
-GARANTIMOS O USO DESTE ARTIGO PARA CONFECCIONAR PEÇAS PELO LADO AVERSO, CONFORME A BANDEIRA.
-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.

3-INSTRUÇÕES DE USO E LAVAGEM	
	temperatura máxima de lavagem 40° C processo suave
	não alvejar
	não secar em tambor
	secagem em varal
	temperatura máxima da base do ferro a 110° C sem vapor, vapor pode causar danos irreversíveis
	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
-ATENÇÃO***ARTIGO COM SENTIDO PARA ENFESTO***DEVIDO AO BRILHO CARACTERISTICO DO ARTIGO
*****PRODUTO ECOLOGICAMENTE CORRETO *****
-TODOS OS ARTIGOS COM DENOMINAÇÃO NAECOCOTTON SÃO ECOLOGICAMENTE CORRETOS, POIS O FIO DE ALGODÃO UTILIZADO E PROVENIENTE DE PLANTIO SEM TRABALHO ESCRAVO, COM RESPONSABILIDADE SOCIOAMBIENTAL E DE FORMA SUSTENTAVEL.
-COLANTES PARA BORDADO DEVEM SER TESTADOS, POIS COLAS MUITO FORTES PODEM ARRANCAR FELPAS.
-LAVAR ANTES DE USAR.
-NÃO USAR BRANQUEADORES ÓPTICOS.
-LAVAR PELO LADO AVERSO, NÃO DEIXAR DE MOLHO.
-ENXAGUAR BEM, NÃO DEIXAR RESTOS DE SABÃO OU AMACIANTES.
-NÃO TORCER, SOMENTE CENTRIFUGAR.

- ESTENDER DO LADO AVESSO.
- ATENÇÃO SECAGEM PARA BLUSAS E CASACOS SOMENTE EM CABIDE.
- ATENÇÃO SECAGEM PARA CALÇAS E VESTIDOS SOMENTE EM UMA SUPERFÍCIE PLANA, SOBRE TECIDO OU TELA.
- O USO DE PRENDEDORES DEVE SER EVITADO,POIS PODE MARCAR A PEÇA.

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	514	FFG/SES	Agulha: 120, tex	5,0
		(ponta bola fina)	27, 100% PES	
			Looper: 150, tex	
		65,70,75,80 Nm	19, 100% PES	
OVERLOCK 3 FIOS	504	FFG/SES	Agulha: 120, tex	5,0
		(ponta bola fina)	28, 100%PES	
			Looper: 150, tex	
		65,70,75,80 Nm	19, 100%PES	
COBERTURA(GALONEIRA)	406	FFG/SES	Agulha: 120, tex	4,0
		(ponta bola fina)	28,100%PES	
			Looper: 150, tex	
		65,70,75,80 Nm	19,100%PES	

6-OBSERVAÇÕES

- 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.
- NÃO AMARRAR OS PACOTES DE PEÇAS NA PREPARAÇÃO DO CORTE E COSTURA, EVITANDO ASSIM MARCAR A MALHA.
- NÃO ARMAZENAR OS PACOTES EM CONTENEDORES QUE CONTENHAM GRADES QUE POSSAM DEIXAR MARCAS NA MALHA.
- O ARTIGO AMOSTRA DE MALHA - FOI TENCIONADO VÁRIAS VEZES NO SENTIDO DE COLUNA E CARREIRA E FOI OBSERVADO QUE AS AGULHAS ENSAIADAS NÃO OCASIONARAM RUPTURAS AO ARTIGO ENSAIADO.
- INDICAMOS PARA USO AS AGULHAS NR. 65, 70,75 E 80 PARA A MÁQUINA COBERTURA PONTO 406.
- COM RELAÇÃO AOS PONTOS 504 E 514 DESTINADOS A FECHAMENTO AS AGULHAS INDICADAS SÃO AS DE DIÂMETRO NR. 65,70,75 E 80.
- 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.