



# Nanete Têxtil

| 1-DADOS TÉCNICOS            |                                 |               |
|-----------------------------|---------------------------------|---------------|
| ARTIGO                      | 4627 MOLETOM MESCLA ESCURO - 2C | NCM: 60062200 |
| COMPOSIÇÃO                  | 77% ALGODAO + 23% POLIESTER     |               |
| LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%     | 1,900 m                         |               |
| GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%   | 0,325 kg                        |               |
| RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%  | 1,62 m/kg                       |               |
| PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5% | 16,500 kg                       |               |
| ROLOS POR PARTIDA           | 8-16 OU C/PUNHO 7-14            |               |
| ENCOLHIMENTO VARAL          | C 3,00% L 2,00%                 |               |
| 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. |
| -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 DESTA ARTIGO PARA CONFECCIONAR PEÇAS PELO LADO AVESSO.                                                                                                                                      |
| -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 SCREEM, 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.                                                            |
| -***ATENÇÃO*** PODE HAVER PRODUTOS COM PADROES ESPECIFICOS DE SOLIDEZ. CONSULTE SEU REPRESENTANTE ANTES DA COMPRA                                                                                                 |
| -PADROES DE SOLIDEZ A LAVAGEM: CORES CLARAS E ESCURAS NOTA MINIMA 4                                                                                                                                               |
| -PADROES DE SOLIDEZ FRICÇÃO A SECO: CORES CLARAS NOTA MINIMA 4 - CORES ECURAS NOTA MINIMA 3/4                                                                                                                     |
| -PADROES DE SOLIDEZ FRICÇÃO A UMIDO: CORES CLARAS NOTA MINIMA 4 - CORES ECURAS NOTA MINIMA 3/4                                                                                                                    |
| -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.                                                                                                      |
| -APOS O CORTE EVITE MANUSEAR DEMASIADAMENTE                                                                                                                                                                       |
| -NO ENFESTO, CUIDAR COM O TENSIONAMENTO OU ESTIRAMENTO DA MALHA, PARA EVITAR DEFORMAÇÕES E ENCOLHIMENTO DA PEÇA CORTADA.                                                                                          |
| -ARTIGOS QUE APRESENTE EM SUA COMPOSIÇÃO ALGUM PERCENTUAL DE ELASTANO, EVITAR A FRALDA NO ENFESTO. SUGERIMOS DESFAZER O ROLO DEIXANDO A MALHA CAIR SOBRE A MESA LIVRE DE TENSAO.                                  |
| -INDICAMOS PARA ARTIGOS COM ALGUM PERCENTUAL DE ELASTANO EM SUA COMPOSIÇÃO, A ALTURA MAXIMA DE FOLHAS DE ENFESTO, CONFORME A GRAMATURA DA MALHA INDICADA ABAIXO:                                                  |
| -ATE 200G MAXIMO 80 FOLHAS                                                                                                                                                                                        |
| -DE 201G A 250G MAXIMO 60 FOLHAS                                                                                                                                                                                  |
| -DE 251G A 300G MAXIMO 40 FOLHAS                                                                                                                                                                                  |
| -ACIMA DE 301G MAXIMO 20 FOLHAS                                                                                                                                                                                   |

| 3-INSTRUÇÕES DE USO E LAVAGEM                                                       |                                                        |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|
|  | temperatura máxima de lavagem 40° C<br>processo normal |
|  | 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<br>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 |
|------------------------|
| -LAVAR ANTES DE USAR.  |

- NÃO USAR BRANQUEADORES ÓPTICOS.
- LAVAR PELO LADO AVESSO, NÃO DEIXAR DE MOLHO.
- EVITAR O ATRITO EXCESSIVO E CONTINUO PARA EVITAR A FORMAÇÃO DE PILLING.
- ENXAGUAR BEM, NÃO DEIXAR RESTOS DE SABÃO OU AMACIANTES.
- NÃO TORCER, SOMENTE CENTRIFUGAR.
- AO ESTENDER PARA SECAR EM VARAL, DOBRAR A PEÇA AO MEIO E PENDURAR PELO CENTRO, EVITANDO ASSIM DEFORMAR A MALHA.

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

| 6-OBSERVAÇÕES                                                                                                                                                                               |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| -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.                                                                        |
| -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.           |