



Nanete Têxtil

1-DADOS TÉCNICOS		
ARTIGO	7835 TEC VISCO VOIL CAMBRIDGE EST PIG	NCM: 60064400
COMPOSIÇÃO		100% VISCOSE
LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%		1,380 m
GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%		0,084 kg
RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%		8,63 m/kg
METROS PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5%		100,000 m
ROLOS POR PARTIDA		100M
ENCOLHIMENTO TUMBLER		C 8,00% L 8,00%
ENCOLHIMENTO VARAL		C 5,00% L 5,00%
TORÇÃO (%) LARGURA VARAL		3,00%

2-OBSERVAÇÕES
<p>-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.</p> <p>-AO USAR DEBRUNS OU VIÉS CONTRASTANTES, EFETUAR TESTE DE SOLIDEZ ANTES DE PRODUZIR.</p> <p>-SE FOR USAR COMPOSÉ DE CORES NA PEÇA, É INDISPENSÁVEL FAZER TESTE DE LAVAÇÃO ANTES DE COLOCAR EM PRODUÇÃO.</p> <p>-NÃO GARANTIMOS O USO DESTA ARTIGO PARA CONFECCIONAR PEÇAS PELO LADO AVESSE.</p> <p>-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.</p> <p>-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.</p> <p>-TESTAR ANTES OS ACABAMENTOS DIFERENCIADOS NA PEÇA, TAIS COMO: ESTAMPA, BORDADO, TRANSFER, SILK SCREEM, LAVAGENS ESPECIAIS OU ALTAS TEMPERATURAS.</p> <p>-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.</p> <p>-***ATENÇÃO*** PODE HAVER PRODUTOS COM PADROES ESPECIFICOS DE SOLIDEZ. CONSULTE SEU REPRESENTANTE ANTES DA COMPRA</p> <p>-PADROES DE SOLIDEZ A LAVAGEM: CORES CLARAS E ESCURAS NOTA MINIMA 4</p> <p>-PADROES DE SOLIDEZ FRICÇÃO A SECO: CORES CLARAS NOTA MINIMA 4 - CORES ECURAS NOTA MINIMA 3/4</p> <p>-PADROES DE SOLIDEZ FRICÇÃO A UMIDO: CORES CLARAS NOTA MINIMA 4 - CORES ECURAS NOTA MINIMA 3/4</p> <p>-NÃO ACEITAMOS RECLAMAÇÕES DE MALHAS CORTADAS OU SEM ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO.</p> <p>-ALIVIAR A TENSÃO DO ROLO: RECOMENDAMOS QUE A MALHA SEJA DESENROLADA E ENFRALDADO POR UM PERÍODO DE 24h, ANTES DE SER ENFESTADO.</p> <p>-ARTIGO COM TENDÊNCIA NATURAL AO ENCHARUTAMENTO NAS EXTREMIDADES, PRINCIPALMENTE NO CORTE DE PEQUENAS ÁREAS.</p> <p>-APOS O CORTE EVITE MANUSEAR DEMASIADAMENTE</p> <p>-NO ENFESTO, CUIDAR COM O TENSIONAMENTO OU ESTIRAMENTO DA MALHA, PARA EVITAR DEFORMAÇÕES E ENCOLHIMENTO DA PEÇA CORTADA.</p> <p>-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.</p> <p>-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:</p> <p>-ATE 200G MAXIMO 80 FOLHAS</p> <p>-DE 201G A 250G MAXIMO 60 FOLHAS</p> <p>-DE 251G A 300G MAXIMO 40 FOLHAS</p> <p>-ACIMA DE 301G MAXIMO 20 FOLHAS</p>

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 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
-LAVAR ANTES DE USAR.
-NÃO USAR BRANQUEADORES ÓPTICOS.
-LAVAR PELO LADO AVESSE, 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
INTERLOCK 5 FIOS	516	FFG/SES	Agulha: 120, tex	4,0
		(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	
RETA PONTO FIXO	301	FFG/SES	Agulha: 120,tex	3,0
		(ponta bola fina)	28,100% PES	
		65,70,75,80 Nm	Bobina: 120,tex 28,100% PES	

6-OBSERVAÇÕES

- O ARTIGO AMOSTRA DE MALHA - FOI TENCIONADO VÁRIAS VEZES NO SENTIDO DE TRAMA E URDUME E FOI OBSERVADO QUE AS AGULHAS ENSAIADAS NÃO OCASIONARAM RUPTURAS AO ARTIGO ENSAIADO.
- INDICAMOS PARA USO AS AGULHAS MAIS FINAS Nº 65 E Nº 70 PARA AS MÁQUINAS PONTOS 504, 514, DESTINADOS A FECHAMENTO.
- O PONTO MAIS ADEQUADO PARA FECHAMENTO NESTE ARTIGO É O DE INTERLOCK, QUE APRESENTOU RESULTADO MAIS SATISFATÓRIO QUE O PONTO 504.
- COM RELAÇÃO AO PONTO 301 DE MÁQUINA RETA AS AGULHAS MAIS FINAS PODEM SER UTILIZADAS, Nº 65 E 70, POIS NÃO OCASIONARAM RUPTURAS AO ARTIGO ENSAIADO.
- 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.