



# Nanete Têxtil

## 1-DADOS TÉCNICOS

ARTIGO	7312 M/M MVS NAECOCOTTON® EST DIGI	NCM: 60062400
COMPOSIÇÃO		
LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%		1,750 m
GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%		0,155 kg
RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%		3,69 m/kg
PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5%		15,500 kg
ROLOS POR PARTIDA		68M
ENCOLHIMENTO TUMBLER		C 10,00% L 10,00%
ENCOLHIMENTO VARAL		C 6,00% L 6,00%
TORÇÃO (%) LARGURA VARAL		5,00%



## 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 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.
- DEVIDO AO VOLUME REDUZIDO DE MATERIAL UTILIZADO NA AMOSTRAGEM, PODEM OCORRER VARIAÇÕES DE COR EM RELAÇÃO À PRODUÇÃO FINAL.
- 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.
- \*\*\*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 ESCURAS NOTA MINIMA 3/4
- PADROES DE SOLIDEZ FRICÇÃO A UMIDO: CORES CLARAS NOTA MINIMA 4 - CORES ESCURAS 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  
processo muito 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

<b>4-RECOMENDAÇÕES GERAIS</b>
-LAVAR ANTES DE USAR.
-NÃO USAR BRANQUEADORES ÓPTICOS.
-LAVAR PELO LADO AVERSO, 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 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.

<b>5-RECOMENDAÇÕES ADICIONAIS</b>
-RECOMENDAMOS A CONFECÇÃO DE UMA PEÇA PILOTO (PROTÓTIPO) E A REALIZAÇÃO DE UMA VERIFICAÇÃO DA INTEGRIDADE DAS COSTURAS ANTES DO INÍCIO DA PRODUÇÃO DO ARTIGO.
-ESTAS VERIFICAÇÕES AUXILIARÃO NA REDUÇÃO OU ELIMINAÇÃO DE FUROS DE AGULHA.
-EM TECIDOS DE MALHA USAR AGULHAS PONTA BOLA ( SES / FFG PONTA BOLA FINA OU SUK / FG PONTA BOLA MÉDIA).
-A AGULHA DEVE SER A MAIS FINA POSSÍVEL (DIÂMETRO).
-INSPECIONAR AS AGULHAS EM INTERVALOS REGULARES E SE AS MESMAS MOSTRAREM SINAIS DE PONTA CORTANTE OU ÁSPERA É NECESSÁRIO TROCÁ-LAS.
-ALGUMAS VEZES A MÁQUINA PODE ESTAR FORA DE REGULAGEM, O QUE PERMITE O CONTATO ENTRE METAIS CAUSANDO DANOS A PONTA DA AGULHA. REAJUSTAR SE FOR NECESSÁRIO.
-BARRA DE AGULHA FORA DA ALTURA ESPECIFICADA PELO FABRICANTE DA MÁQUINA OU CHAPA DE AGULHA COM FURO MUITO LARGO, PODEM PROVOCAR FUROS DE AGULHA.
-VERIFICAR PRESENÇA DE ARESTAS NA CHAPA DE AGULHA, IMPELENTE E CALCADOR, QUE POSSAM PROVOCAR CORTE DO TECIDO DURANTE A COSTURA.
-USAR MÍNIMO DE PRESSÃO NO CALCADOR, DE FORMA QUE OS FIOS DO TECIDO POSSAM DESLIZAR QUANDO A AGULHA PENETRA NO TECIDO.

MÁQUINA	TIPO DE PONTO	AGULHA	LINHA/FIO	PONTO POR CM
RETA PONTO FIXO	301	FFG/SES ponta bola	21 a 24 Tex 100% poliéster	5,5
			21 a 24 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
OVERLOCK 3 FIOS	504	FFG/SES ponta bola fina 60	21 a 24 Tex 100% poliéster	5,0
			21 a 24 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
OVERLOCK 4 FIOS	514	FFG/SES ponta bola fina 60	21 a 24 Tex 100% poliéster	5,0
			21 a 24 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
COBERTURA(GALONEIRA)	406	FFG/SES ponta bola fina 60	21 a 24 Tex 100% poliéster	5,0
			21 a 24 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
COBERTURA(GALONEIRA)	407	FFG/SES ponta bola fina 60	21 a 24 Tex 100% poliéster	5,0
			21 a 24 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
COBERTURA(GALONEIRA)	602	FFG/SES ponta bola fina 60	21 a 24 Tex 100% poliéster	5,0
			21 a 24 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
COBERTURA(GALONEIRA)	605	FFG/SES ponta bola fina 60	21 a 24 Tex 100% poliéster	5,0
			21 a 24 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
PONTO CORRENTE	401	FFG/SES ponta bola fina 60	21 a 24 Tex 100% poliéster	5,0
			21 a 24 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
INTERLOCK 5 FIOS	516	FFG/SES ponta bola fina 60	21 a 24 Tex 100% poliéster	5,0
			21 a 24 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
INTERLOCK 5 FIOS	401	FFG/SES ponta bola fina 60	21 a 24 Tex 100% poliéster	5,0
			21 a 24 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
INTERLOCK 5 FIOS	504	FFG/SES ponta bola fina 60	21 a 24 Tex 100% poliéster	5,0
			21 a 24 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	

<b>6-OBSERVAÇÕES</b>
-PONTO 301 SOMENTE EM PEQUENAS ÁREAS OU SOBRE COSTURAS/AVIAMENTOS QUE TRAVEM O ALONGAMENTO DA MALHA.
-O PONTO 504 OVERLOCK 3 FIOS RECOMENDAMOS SOMENTE PARA LIMPEZA.
-O PONTO 401 PONTO CORRENTE: SOMENTE PARA COSTURA DE REBATIMENTO DE ELÁTICO.
-O PONTO 401 PONTO CORRENTE: NÃO RECOMENDAMOS PARA COSTURA COM ELASTICIDADE.
-É DE EXTREMA IMPORTÂNCIA A UTILIZAÇÃO DAS PONTAS DAS AGULHAS INDICADAS.
-VERIFIQUE PERIODICAMENTE O ESTADO DAS AGULHAS E SE AS MESMAS MOSTRAREM SINAIS DE PONTA CORTANTE OU ÁSPERA É NECESSÁRIO TROCÁ-LAS.
-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.

<b>7-FORMAS DE MINIMIZAR O AQUECIMENTO</b>
--

-REDUZIR A VELOCIDADE DA MÁQUINA ATÉ UMA VELOCIDADE ACEITÁVEL, ISTO 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.