



Nanete Têxtil

| 1-DADOS TÉCNICOS | | |
|-----------------------------|--|---------------|
| ARTIGO | 8316 VISCO EST.NAECOCEL® PIGMENTO COPA | NCM: 60064400 |
| COMPOSIÇÃO | 98% VISCOSE 2% ELASTANO | |
| LARGURA - VARIAÇÃO ± 2% | 1,800 m | |
| GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5% | 0,170 kg | |
| RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5% | 3,27 m/kg | |
| PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5% | 17,000 kg | |
| ROLOS POR PARTIDA | 9 / 18 | |
| ENCOLHIMENTO TUMBLER | C 10,00% L 9,00% | |
| ENCOLHIMENTO VARAL | C 6,00% L 5,00% | |
| TORÇÃO (%) LARGURA VARAL | 6,00% | |



| 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 AVERSO. |
| -A ETIQUETA QUE ACOMPANHA O ROLO DEVE SER GUARDADA ATÉ O FINAL DO PROCESSO DE CONFECÇÃO, POIS COM ELA É POSSÍVEL RASTREAR TODO O PROCESSO DE FABRICAÇÃO. |
| -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. |
| -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 CONFECÇÃO 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 ENFRLDADO 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 | |
|---|--|
|  | lavagem a mão temperatura máxima 40º C |
|  | não alvejar |
|  | não secar em tambor |
|  | secagem em varal |
|  | temperatura máxima da base do ferro a 110º 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 CONFECÇÃO

| 4-RECOMENDAÇÕES GERAIS |
|------------------------|
|------------------------|

.....PRODUTO ECOLOGICAMENTE SUSTENTAVEL

-TODOS OS ARTIGOS COM DENOMINAÇÃO NAECOCEL SAO ECOLOGICAMENTE CORRETOS POIS O FIO UTILIZADO E PROVENIENTE DE FIBRAS OBTIDAS ATRAVES DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO.

-RESPEITANDO TAMBEM O COMPROMISSO COM A CANOPYSTYLE EM ELIMINAR A PRODUÇÃO DE FIOS COM FIBRAS DE MADEIRAS NATIVAS E AMEAÇADAS DE EXTINÇÃO.

-SAIBA MAIS EM: <https://www.roadmaptozero.com/post/zdhc-expands-to-man-made-cellulosic-fibre-production>

-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 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 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 FINISH" A TECNOLOGIA DE ABSORÇÃO DE UMIDADE E TRANSPIRAÇÃO, TRANSPORTA O SUOR PARA PARTE EXTERNA DA MALHA. MANTENDO A PELE SEMPRE SECA E COM SENSÇÃO 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 | |
| | | | Looper: 150,tex | |
| | | 65,70 Nm | 19,100% PES | |
| OVERLOCK 3 FIOS | 504 | FFG/SES (PONTA BOLA FINA) 65,70 Nm | AGULHA: 120, TEX 28, 100% PES | 5,0 |
| | | | LOOPER: 150, TEX 19, 100% PES | |
| COBERTURA(GALONEIRA) | 406 | FFG/SES (PONTA BOLA FINA) 65, 70 Nm | AGULHA: 120, TEX 28, 100% PES | 4,0 |
| | | | LOOPER: 150 TEX 19, 100% PES | |

| |
|---|
| 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 CONFEÇÃO 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, 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. |