










# Nanete Têxtil

| 1-DADOS TÉCNICOS              |                                       |               |
|-------------------------------|---------------------------------------|---------------|
| ARTIGO                        | 7049 TEC VISCO CREPE WEMBLEY EST DIGI | NCM: 60064400 |
| COMPOSIÇÃO                    | 100% VISCOSE                          |               |
| LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%       | 1,380 m                               |               |
| GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%     | 0,120 g/m²                            |               |
| RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%    | 6,04 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   |
|---|
| -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 PRODUIR.  |
| -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 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   |
| -PRODUTO COM DESVIO DE TRAMA, 2%  |
| -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 TENSÃO.                                  |
| -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<br>temperatura máxima 40° C  |
|  | não alvejar  |
|  | não secar em tambor  |
|  | secagem em varal   |
|  | temperatura máxima da base do ferro a 110° C<br>sem vapor, vapor pode causar danos irreversíveis |
|  | não limpar a seco  |
|  | limpeza a úmido profissional<br>processo muito suave   |

#### 4.RECOMENDAÇÕES GERAIS

- LAVAR ANTES DE USAR.
- NÃO USAR BRANQUEADORES ÓPTICOS.
- ARTIGO COM ALONGAMENTO MAIOR NO COMPRIMENTO, NÃO DEIXAR DE MOLHO, LAVAR SEPARADO.
- 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.
- RECOMENDAMOS A UTILIZAÇÃO DE FORRO AO COSTURAR PARA DIMINUIR O ATRITO EVITANDO FUROS E TORÇÃO DO FIO.
- POSSIBILIDADE DE VIRAR O FIO

#### 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     |              |
|                  |               |                   | 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      |              |
| RETA PONTO FIXO  | 301           | FFG/SES           | Agulha: 120, tex | 3,0          |
|                  |               | (ponta bola fina) | 28,100% PES      |              |
|                  |               |                   | Bobina: 120, tex |              |
|                  |               | 65,70,75,80 Nm    | 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 ENSAIDAS 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 CONFECCÃO 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.