




# Nanete Têxtil


| 1-DADOS TÉCNICOS            |  |               |
|-----------------------------|--|---------------|
| ARTIGO                      | 7110 PUNHO P/219-6272-6806 MOLETOM MESCLA R. | NCM: 60062200 |
| COMPOSIÇÃO                  | 87% ALGODÃO + 11% POLIESTER + 2% ELASTANO    |               |
| LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%     | 1,100 m                                      |               |
| GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%   | 0,420 g/m²                                   |               |
| RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%  | 2,16 m/kg                                    |               |
| PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5% | 17,500 kg                                    |               |
| ROLOS POR PARTIDA           | 7-14   |               |
| ENCOLHIMENTO TUMBLER        | C 7,00% L 5,00%                              |               |
| ENCOLHIMENTO VARAL          | C 5,00% L 3,00%                              |               |
| 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 COMPOSÉ 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 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 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 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 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 TENSÃO.                                  |
| -INDICAMOS PARA ARTIGOS COM ALGUM PERCENTUAL DE ELASTANO EM SUA COMPOSIÇÃO, A ALTURA MÁXIMA DE FOLHAS DE ENFESTO, CONFORME A GRAMATURA DA MALHA INDICADA ABAIXO:  |
| -ATE 200G MÁXIMO 80 FOLHAS  |
| -DE 201G A 250G MÁXIMO 60 FOLHAS  |
| -DE 251G A 300G MÁXIMO 40 FOLHAS  |
| -ACIMA DE 301G MÁXIMO 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 150° C



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   |
|--|
| -MANTER AS PARTES POSICIONADAS COM A MESMA TENSÃO PARA EVITAR EFEITO EMBABADADO. |
| -LAVAR ANTES DE USAR.  |
| -NÃO USAR BRANQUEADORES ÓPTICOS.   |

- 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 Nm                            | Looper: 150, tex              |              |
|                                 |               |                                     | 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 DE AMOSTRA DE MALHA- FOI TENCIONADO VÁRIAS VEZES NO SENTIDO DE COLUNA E CARREIRA E FOI OBSERVADO QUE A AGULHA ENSAIADA DE MAIOR ESPESSURA OCASIONOU RUPTURAS NESTE ARTIGO.
- 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 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, 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.