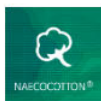





Nanete Têxtil

1-DADOS TÉCNICOS		
ARTIGO	7151 NEW TWEED COLORS NAECOCOTTON®	NCM: 60062200
COMPOSIÇÃO	50% POLIESTER + 50% ALGODÃO	
LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%		1,600 m
GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%		0,265 g/m²
RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%		2,36 m/kg
PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5%		17,000 kg
ROLOS POR PARTIDA		8-16
ENCOLHIMENTO TUMBLER		C 8,00% L 7,00%
ENCOLHIMENTO VARAL		C 5,00% L 4,00%
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 CONFEÇÃO, POIS COM ELA É POSSÍVEL RASTREAR TODO O PROCESSO DE FABRICAÇÃO.
-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.
-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 CONFEÇÃO 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 3/4
-PADROES DE SOLIDEZ FRICÇÃO A SECO: CORES CLARAS NOTA MINIMA 4 - CORES ESCURAS NOTA MINIMA 3
-PADROES DE SOLIDEZ FRICÇÃO A UMIDO: CORES CLARAS NOTA MINIMA 3/4 - CORES ESCURAS NOTA MINIMA 2/3
-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.
-NÃO AMARRAR OS PACOTES DE PEÇAS NA PREPARAÇÃO DO CORTE E COSTURA PARA EVITAR MARCAR AS PEÇAS.
-NÃO ARMAZENAR OS PACOTES DE PEÇAS NA PREPARAÇÃO EM CONTENEDORES QUE CONTENHAM GRADES OU ESTRUTURAS QUE POSSAM MARCAR A MALHA.


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 CONFEÇÃO

4-RECOMENDAÇÕES GERAIS
-ARTIGO COM SENTIDO PARA ENFESTO.
-PODE HAVER LEVE VINCO CENTRAL, CARACTERIZADO PELO ENTRELAÇAMENTO DA MALHA
-LAVAR ANTES DE USAR.
-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, 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	
		65,70,75,80 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	
COBERTURA(GALONEIRA)	406	FFG/SES	Agulha: 120, tex	4,0
		(ponta bola fina)	28,100%PES	
		65,70,75,80 Nm	Looper: 150, tex	
			19,100%PES	

6-OBSERVAÇÕES

- O ARTIGO AMOSTRA DE MALHA - FOI TENCIONADO VÁRIAS VEZES NO SENTIDO DE COLUNA E CARREIRA E FOI OBSERVADO QUE AS AGULHAS ENSAIADAS NÃO OCASIONARAM RUPTURAS AO ARTIGO ENSAIADO.
- INDICAMOS PARA USO AS AGULHAS NR. 65, 70,75 E 80 PARA A MÁQUINA COBERTURA PONTO 406.
- COM RELAÇÃO AOS PONTOS 504 E 514 DESTINADOS A FECHAMENTO AS AGULHAS INDICADAS SÃO AS DE DIÂMETRO NR. 65,70,75 E 80.
- 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.