




# Nanete Têxtil

1-DADOS TÉCNICOS		
ARTIGO	7479 MICRO ULTRASOFT GRID	NCM: 60063220
COMPOSIÇÃO	97% POLIESTER + 3% ELASTANO	
LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%		1,500 m
GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%		0,230 g/m²
RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%		2,90 m/kg
PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5%		16,000 kg
ROLOS POR PARTIDA		8-16
ENCOLHIMENTO TUMBLER		C 7,00% L 7,00%
ENCOLHIMENTO VARAL		C 4,00% L 4,00%
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 PRODUIR.
-SE FOR USAR COMPOSÊ DE CORES NA PEÇA, É INDISPENSÁVEL FAZER TESTE DE LAVAÇÃO ANTES DE COLOCAR EM PRODUÇÃO.
-NÃO GARANTIMOS O USO DESTES ARTIGOS PARA CONFECCIONAR PEÇAS PELO LADO AVESSE.
-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.
-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 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.
-ALIVIA A TENSÃO DO ROLO: RECOMENDAMOS QUE A MALHA SEJA DESENROLADA E ENFRIADA 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 CONTEHAM GRADES OU ESTRUTURAS QUE POSSAM MARCAR A MALHA.


3-INSTRUÇÕES DE USO E LAVAGEM




temperatura máxima de lavagem 40° C  
processo suave




não alvejar




não secar em tambor




secagem em varal



não passar



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

4-RECOMENDAÇÕES GERAIS
-LAVAR EM SEPARADO, LAVAR A MALHA COM MISTURAS DE OUTRAS FIBRAS PODE COMPROMETER O ASPECTO VISUAL DA MALHA.
-COLANTES PARA BORDADO DEVEM SER TESTADOS, POIS COLAS MUITO FORTES PODEM ARRANCAR FELPAS.
-LAVAR ANTES DE USAR.
-NÃO USAR BRANQUEADORES ÓPTICOS.
-LAVAR PELO LADO AVESSE, 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.
- PONTO 301 SOMENTE EM PEQUENAS AREAS OU SOBRE COSTURAS / AVIAMENTOS QUE TRAVEM O ALONGAMENTO DA MALHA
- \*\*\*\*E DE EXTREMA IMPORTANCIA A UTILIZAÇÃO DAS PONTAS DAS AGULHAS INDICADAS\*\*\*\*

MÁQUINA	TIPO DE PONTO	AGULHA	LINHA/FIO	PONTO POR CM
OVERLOCK 4 FIOS	514	FFG/SES	AGULHA: 24 TEX 100% POLIESTER	5,0
		PONTA BOLA FINA		
		70	LOOPER: 24 TEX 100% POLIESTER OU FIO TEXTURIZADO	
OVERLOCK 3 FIOS	504	FFG/SES	AGULHA: 24 TEX 100% POLIESTER	5,0
		PONTA BOLA FINA		
		70	LOOPER: 24 TEX 100% POLIESTER OU FIO TEXTURIZADO	
COBERTURA(GALONEIRA)	406	FFG/SES	AGULHA: 24 TEX 100% POLIESTER	5,0
		PONTA BOLA FINA		
		70	LOOPER: 24 TEX 100% POLIESTER OU FIO TEXTURIZADO	

#### 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.
- 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.
- NÃO AMARRAR OS PACOTES DE PEÇAS NA PREPARAÇÃO DO CORTE E COSTURA, EVITANDO ASSIM MARCAR A MALHA.
- NÃO ARMAZENAR OS PACOTES EM CONTENEDORES QUE CONTENHAM GRADES QUE POSSAM DEIXAR MARCAS NA MALHA.
- 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.