










Nanete Têxtil

1-DADOS TÉCNICOS		
ARTIGO	7658 MOLETOM MVS 3C NAECOCOTTON® EST DIGI	NCM: 60062400
COMPOSIÇÃO	100% ALGODÃO	
LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%	1,750 m	
GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%	0,280 g/m²	
RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%	2,04 m/kg	
PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5%	15,500 kg	
ROLOS POR PARTIDA	31M	
ENCOLHIMENTO TUMBLER	C 11,00% L 11,00%	
ENCOLHIMENTO VARAL	C 7,00% L 7,00%	
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 DESTES ARTIGOS 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 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 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 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.
-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		secagem em varal
	não alvejar		temperatura máxima da base do ferro a 150° C
	não secar em tambor		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 ANTES DE USAR. -NÃO USAR BRANQUEADORES ÓPTICOS. -LAVAR PELO LADO AVERSO, 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
-RECOMENDAMOS A CONFECÇÃO DE UMA PEÇA PILOTO (PROTÓTIPO) E A REALIZAÇÃO DE UMA VERIFICAÇÃO DA INTEGRIDADE DAS COSTURAS ANTES DO INÍCIO DA PRODUÇÃO DO ARTIGO. -ESTAS VERIFICAÇÕES AUXILIARÃO NA REDUÇÃO OU ELIMINAÇÃO DE FUROS DE AGULHA. -EM TECIDOS DE MALHA USAR AGULHAS PONTA BOLA (SES / FFG PONTA BOLA FINA OU SUK / FG PONTA BOLA MÉDIA). -A AGULHA DEVE SER A MAIS FINA POSSÍVEL (DIÂMETRO). -INSPECIONAR AS AGULHAS EM INTERVALOS REGULARES E SE AS MESMAS MOSTRAREM SINAIS DE PONTA CORTANTE OU ÁSPERA É NECESSÁRIO TROCÁ-LAS. -ALGUMAS VEZES A MÁQUINA PODE ESTAR FORA DE REGULAGEM, O QUE PERMITE O CONTATO ENTRE METAIS CAUSANDO DANOS A PONTA DA AGULHA. REAJUSTAR SE FOR NECESSÁRIO. -BARRA DE AGULHA FORA DA ALTURA ESPECIFICADA PELO FABRICANTE DA MÁQUINA OU CHAPA DE AGULHA COM FURO MUITO LARGO, PODEM PROVOCAR FUROS DE AGULHA. -VERIFICAR PRESENÇA DE ARESTAS NA CHAPA DE AGULHA, IMPELENTE E CALCADOR, QUE POSSAM PROVOCAR CORTE DO TECIDO DURANTE A COSTURA. -USAR MÍNIMO DE PRESSÃO NO CALCADOR, DE FORMA QUE OS FIOS DO TECIDO POSSAM DESLIZAR QUANDO A AGULHA PENETRA NO TECIDO. -REDUZIR A VELOCIDADE DA MÁQUINA ATÉ UMA VELOCIDADE ACEITÁVEL, ISTO MINIMIZARÁ O ROMPIMENTO DA LINHA DEVIDO AO AQUECIMENTO DA AGULHA.

MÁQUINA	TIPO DE PONTO	AGULHA	LINHA/FIO	PONTO POR CM
RETA PONTO FIXO	301	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
OVERLOCK 3 FIOS	504	FFG/SES ponta bola 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
OVERLOCK 4 FIOS	514	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
COBERTURA(GALONEIRA)	406	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
COBERTURA(GALONEIRA)	407	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
COBERTURA(GALONEIRA)	602	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
COBERTURA(GALONEIRA)	605	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
PONTO CORRENTE	401	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
INTERLOCK 5 FIOS	516	FFG/SES ponto bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
INTERLOCK 5 FIOS	401	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
INTERLOCK 5 FIOS	504	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	

6-OBSERVAÇÕES
-PONTO 301 SOMENTE EM PEQUENAS ÁREAS OU SOBRE COSTURAS/AVIAMENTOS QUE TRAVEM O ALONGAMENTO DA MALHA. -O PONTO 504 OVERLOCK 3 FIOS RECOMENDAMOS SOMENTE PARA LIMPEZA. -O PONTO 401 PONTO CORRENTE: SOMENTE PARA COSTURA DE REBATIMENTO DE ELÁTICO. -O PONTO 401 PONTO CORRENTE: NÃO RECOMENDAMOS PARA COSTURA COM ELASTICIDADE. -É DE EXTREMA IMPORTÂNCIA A UTILIZAÇÃO DAS PONTAS DAS AGULHAS INDICADAS. -VERIFIQUE PERIODICAMENTE O ESTADO DAS AGULHAS E SE AS MESMAS MOSTRAREM SINAIS DE PONTA CORTANTE OU ÁSPERA É NECESSÁRIO TROCÁ-LAS. -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.