



# Nanete Têxtil

## 1-DADOS TÉCNICOS

|                             |                                 |                  |
|-----------------------------|---------------------------------|------------------|
| ARTIGO                      | 8409 ATOALHADO POA NAECOCOTTON® | NCM: 60019200    |
| COMPOSIÇÃO                  | 79% ALGODÃO + 21% POLIESTER     |                  |
| LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%     |                                 | 1,650 m          |
| GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%   |                                 | 0,245 g/m²       |
| RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%  |                                 | 2,47 m/kg        |
| PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5% |                                 | 16,500 kg        |
| ROLOS POR PARTIDA           |                                 | 7 / 14           |
| ENCOLHIMENTO TUMBLER        |                                 | C 10,00% L 8,00% |
| ENCOLHIMENTO VARAL          |                                 | C 6,00% L 5,00%  |
| TORÇÃO (%) LARGURA VARAL    |                                 | 0,00%            |
| ELASTICIDADE (%)            |                                 |                  |
| RECUPERAÇÃO (%)             |                                 |                  |



## 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 PRODUZIR.
- SE FOR USAR COMPOSÊ DE CORES NA PEÇA, É INDISPENSÁVEL FAZER TESTE DE LAVAGEM 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.
- 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
- 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 TENSAO.
- 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  
temperatura máxima 40° C



não alvejar



não secar em tambor



secagem na horizontal à sombra



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 CONFEÇÃO

4.RECOMENDAÇÕES GERAIS

- \*\*\*\*\*PRODUTO ECOLOGICAMENTE CORRETO \*\*\*\*\*
- TODOS OS ARTIGOS COM DENOMINAÇÃO NAECOCOTTON SÃO ECOLOGICAMENTE CORRETOS, POIS O FIO DE ALGODÃO UTILIZADO E PROVENIENTE DE PLANTIO SEM TRABALHO ESCRAVO, COM RESPONSABILIDADE SOCIOAMBIENTAL E DE FORMA SUSTENTAVEL.
  - 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 OU CENTRIFUGAR APÓS ENXAGUE
  - AO ESTENDER PARA SECAR EM VARAL, DOBRAR A PEÇA AO MEIO E PENDURAR PELO CENTRO, EVITANDO ASSIM DEFORMAR A MALHA.
  - PARA PEÇAS LONGAS SECAR NA HORIZONTAL.

5.RECOMENDAÇÕES ADICIONAIS

- ESTAS VERIFICAÇÕES AUXILIARÃO NA REDUÇÃO OU ELIMINAÇÃO DE FUROS DE AGULHA.
- QUANTO A MÁQUINA DE COSTURA E AGULHAS:
- INSPICIONAR 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      | 514           | FFG/SES           | Agulha: 120, tex | 5,0          |
|                      |               | (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      |              |
| COBERTURA(GALONEIRA) | 406           | FFG/SES           | Agulha: 120, tex | 4,0          |
|                      |               | (ponta bola fina) | 28,100%PES       |              |
|                      |               |                   | Looper: 150, tex |              |
|                      |               | 65,70,75,80 Nm    | 19,100%PES       |              |

6.OBSERVAÇÕES

- 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.
- 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.
- 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.
- 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.