Nanete Têxtil

1-DADOS TÉCNICOS		
ARTIGO	7420 MICRO ULTRASOFT - UV 50+	NCM: 60019200
COMPOSIÇÃO		100% POLIESTER
LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%		1,600 m
GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%		190 g/m²
RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%		3,29 m/kg
PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5%		14,000 kg
ROLOS POR PARTIDA		7 / 14
ENCOLHIMENTO TUMBLER		C 6,00% L 6,00%
ENCOLHIMENTO VARAL		C 3,00% L 3,00%
TORÇÃO (%) LARGURA VARAL		5,00%
ELASTICIDADE (%)		
RECUPERAÇÃO (%)		

UV protection

ANTI-PILLING

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.

-" PRODUTO EM TECIDO FELPUDO, SUJEITO A MARCAÇÕES E SOMBREAMENTO CONFORME TOQUE".(EMPILHAMENTO)

-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 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 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 ENFRALDADO POR UM PERÍODO DE 24h, ANTES DE SER ENFESTADO.

-ARTIGO COM TENDÊNCIA NATURAL AO ENCHARUTAMENTO NAS EXTREMIDADES, PRINCIPALMENTE NO CORTE DE PEQUENAS ÁREAS.

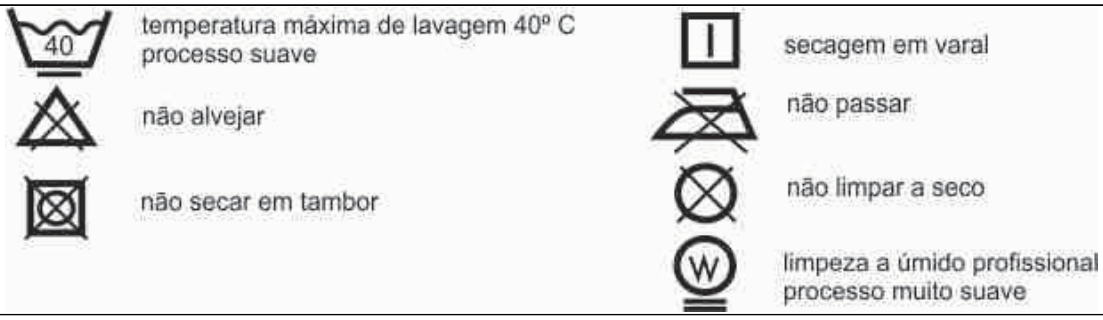
-APOS O CORTE EVITE MANUSEAR DEMASIADAMENTE

-NO ENFESTO, CUIDAR COM O TENSIONAMENTO OU ESTIRAMENTO DA MALHA, PARA EVITAR DEFORMAÇÕES E ENCOLHIMENTO DA PEÇA CORTADA.

-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



-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

-NÃO LAVAR A MÃO, NÃO DEIXAR DE MOLHO.

-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 AVESSO, NÃO DEIXAR DE MOLHO.

-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 PONTA BOLA FINA 70	AGULHA: 24 TEX 100% POLIESTER LOOPER: 24 TEX 100% POLIESTER OU FIO TEXTURIZADO	5,0
OVERLOCK 3 FIOS	504	FFG/SES PONTA BOLA FINA 70	AGULHA: 24 TEX 100% POLIESTER LOOPER: 24 TEX 100% POLIESTER OU FIO TEXTURIZADO	5,0
COBERTURA(GALONEIRA)	406	FFG/SES PONTA BOLA FINA 70	AGULHA: 24 TEX 100% POLIESTER LOOPER: 24 TEX 100% POLIESTER OU FIO TEXTURIZADO	5,0

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.