

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Características	Unidade	Valor Inferior	Valor Nominal	Valor Superior
Gramatura	g/m ²	99	110	121
Largura	m	1.28	1.35	1.42
Rendimento	m/kg	5.83	6.73	7.88
Composição	100% VISCOSE			

Certificações



Comentários adicionais sobre as especificações técnicas

Largura considerada de orela a orela.

NCM

Cru	Off, Branco e Similares	Tintos	Estampados
5516.11.00	5516.11.00	5516.12.00	5516.14.00

CORTE

Tempo de descanso	Tipo de Faca	Sentido do corte	Encolhimento total após descanso
6	Vertical aço rápido	Obrigatório	Máximo -1%

Comentários adicionais sobre corte de peças

Quando encaixado as partes do molde invertidas ocorre diferença de tonalidade.

Artigo com facilidade para desfiar, evitar manuseio desnecessário e não recomendado o rasgo do tecido durante o enfiar.

Enfiar de forma adequada para que as folhas não sofram tensões, evitando enfiar mais de 100 folhas ou conforme espessura do tecido e altura da faca.

COSTURA

Máquina	Tipo de Ponto	Densidade do ponto - pto/cm	Tipo e Nr. Agulha	Linha		Fio	
				nº.	Composição	nº.	Composição
Interloque	516	4,5 a 5,5	P. redonda levemente boleada Nº. 65/9 e 70/10	Nº. 120	100% PES	Nº. 120	100% PES
Overloque	504	4,5 a 5,5	P. redonda levemente boleada Nº. 65/9 e 70/10	120	100% PES	120	100% PES
Reta Ponto Fixo	301	4,5 a 5,5 fech. 4,5 a 5,5 pesp.	P. redonda levemente boleada Nº. 65/9 e 70/10	120	100% PES	---	

Comentários adicionais sobre costura

Utilizar o ponto 504 somente para costuras de acabamento (chuleados) ou juntamente Com o ponto 301 (costuras de fechamento).

ESTABILIDADE DIMENSIONAL

Encolhimento após lavagem em máquina e secagem na horizontal (%)	Comprimento (%)	Largura (%)
		12

Comentários adicionais sobre estabilidade dimensional

Não recomendamos secagem em máquina.

Não deixar a roupa suja junta em local fechado por muito tempo, sempre manter separadas em local fresco e arejado.

Separar por cores claras e escuras.

Usar sabão neutro.

Não torcer.

MODO DE LAVAGEM

					
- temperatura máxima de lavagem 40°C - processo muito suave	- não alvejar não branquear	- não secar em tambor	- secagem na horizontal	- temperatura máxima da base do ferro a 110°C vapor pode causar danos irreversíveis	- limpeza a seco profissional em tetracloroetileno e todos os solventes listados para o símbolo F - processo suave

Nota - Tamanho mínimo 16mm² de área, a partir de 4 mm de altura, com igual destaque, facilmente legíveis e claramente visíveis.

A área referida é obtida através de medição das extremidades dos símbolos, onde estas formem um quadrado imaginário de 16mm².

Os símbolos devem aparecer na seguinte ordem: lavagem, alveamento, secagem, passadoria e limpeza seco profissional.

ARMAZENAMENTO

- Não bater as pontas do tecido (não bater de topo).
- Manter a embalagem das peças até o seu uso final.
- Deve ser sempre mantida a identificação das peças.
- Os rolos de tecido não devem ser armazenados expostos a luz.
- Separar por lote.

OBSERVAÇÕES GERAIS

- Cores neon apresentam baixa solidez a luz e a lavagem, não deve ser misturado com outras cores e/ou tecido na mesma peça, deve ser lavado separadamente.
- Retirar o excesso de água sem torcer, artigo amarrota com facilidade.
- Passar com tecido protetor sobre o artigo, para evitar marcas de costuras e brilho na passadoria.
- O modo de lavagem é realizado sobre o tecido, porém após o tecido confeccionado deve ser avaliado (aspecto da roupa, utilização de outros tecidos, utilização de entretelas, etc).
- Tomar cuidado com o contato do tecido com superfícies abrasivas, pode puxar fio.
- Não misturar lotes.
- Serão aceitas reclamações no período de 15 dias após a data de emissão da Nota Fiscal.
- Todos os testes citados acima foram realizados através de normas NBR, ISO, AATCC, e/ou normas internas.
- É imprescindível informar no pedido de compra, a intenção de misturar cores claras e escuras na mesma peça.
- É recomendado realizar testes de solidez antes do corte se for misturar cores claras e escuras na mesma peça.

Elaborado por Elivalda Souza: Qualidade / Kalimo
Aprovado por Murilo Garcia: Responsável Técnico