Nanete Têxtil

1-DADOS TÉCNICOS		
ARTIGO	2655 MICRO TOUCH ECOCEL MESCLA	NCM: 60069000
COMPOSIÇÃO	96% VISCOSE + 4% ELASTANO	
LARGURA - VARIAÇÃO ± 2cm	1,800 m	
GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%	0,180 kg	
RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%	3,09 m/kg	
PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5%	17,000 kg	
ROLOS POR PARTIDA	9-18	
ENCOLHIMENTO VARAL	C 6,00% L 4,00%	
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 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.

-NÃO ACEITAMOS RECLAMAÇÕES DE MALHAS CORTADAS OU SEM ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO.

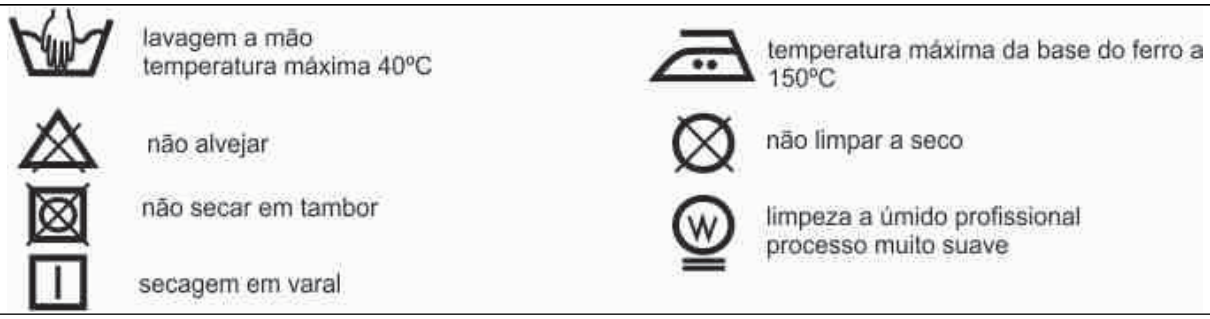
-ALIVIAR A TENSÃO DO ROLO: RECOMENDAMOS QUE A MALHA SEJA DESENROLADA E ENFRALDADO POR UM PERÍODO DE 24h, ANTES DE SER ENFESTADO.

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

- APÓS O CORTE EVITE MANUSEAR DEMASIADAMENTE.

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

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

-**********PRODUTO ECOLOGICAMENTE SUSTENTAVEL **********

-TODOS OS ARTIGOS COM DENOMINAÇÃO ECOCEL SAO ECOLOGICAMENTE CORRETOS POIS O FIO UTILIZADO E PROVENIENTE DE FIBRAS OBTIDAS ATRAVES DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, RESPEITANDO AS NORMAS DO PROGRAMA ZDHC

-RESPEITANDO TAMBEM O COMPROMISSO COM A CANOPYSTYLE EM ELIMINAR A PRODUÇÃO DE FIOS COM FIBRAS DE MADEIRAS NATIVAS E AMEAÇADAS DE EXTINÇÃO.

-SAIBA MAIS EM: https://www.roadmaptozero.com/post/zdhc-expands-to-man-made-cellulosic-fibre-production

-LAVAR ANTES DE USAR.

-LAVAR A MÃO SUAVEMENTE.

-NÃO USAR BRANQUEADORES ÓPTICOS.

-LAVAR PELO LADO AVESSO, NÃO DEIXAR DE MOLHO.

-EVITAR O ATRITO EXCESSIVO E CONTINUO PARA EVITAR A FORMAÇÃO DE PEELING.

-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.

-********** PRODUTO COM ACABAMENTO ESPECIAL **********

-"DRY FIT" A TECNOLOGIA DE ABSORÇÃO DE UMIDADE E TRANSPIRAÇÃO, TRANSPORTA O SUOR PARA PARTE EXTERNA DA MALHA. MANTENDO A PELE SEMPRE SECA E COM SENSAÇÃO DE FRESCOR E BEM ESTAR.

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.

-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 PONTO CONJUGADO	514	FFG/SES	Agulha: 120,tex	5,0
		(ponta bola fina)	27,100% PES	
			Looper: 150,tex	
		65,70 Nm	19,100% PES	
OVERLOCK 3 FIOS	504	FFG/SES (PONTA BOLA FINA) 65,70 Nm	AGULHA: 120, TEX 28, 100% PES	5,0
			LOOPER: 150, TEX 19, 100% PES	
COBERTURA(GALONEIRA)	406	FFG/SES (PONTA BOLA FINA) 65, 70 Nm	AGULHA: 120, TEX 28, 100% PES	4,0
			LOOPER: 150 TEX 19, 100% PES	

6-OBSERVAÇÕES

-O ARTIGO FOI TENCIONADO VÁRIAS VEZES NO SENTIDO DE COLUNA E CARREIRA E FOI OBSERVADO QUE AS AGULHAS ENSAIADAS NÃO OCASIONARAM RUPTURAS, PORÉM AS AGULHAS DE MAIOR ESPESSURA NÃO SÃO INDICADAS PARA ESTE ARTIGO, DEVIDO A ESTRUTURA DE FORMAÇÃO DO MESMO.

-INDICAMOS PARA USO AS AGULHAS MAIS FINAS Nº 65 E Nº 70 PARA AS MÁQUINAS PONTOS 504, 514, DESTINADOS A FECHAMENTO.

-COM RELAÇÃO AO PONTO 406 DE MÁQUINA COBERTURA / GALONEIRA AS AGULHAS INDICADAS SÃO AS MAIS FINAS Nº 65 E Nº 70.

-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.

-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, 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.