



Nanete Têxtil

1-DADOS TÉCNICOS

ARTIGO	5324 MICRO CIRRE - UV 50+	NCM: 60041032
COMPOSIÇÃO	90% POLIESTER + 10% ELASTANO	
LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%	1,600 m	
GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%	0,300 kg	
RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%	2,08 m/kg	
PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5%	17,500 kg	
ROLOS POR PARTIDA	7-14	
ENCOLHIMENTO TUMBLER	C 4,00% L 4,00%	
ENCOLHIMENTO VARAL	C 3,00% L 3,00%	
TORÇÃO (%) LARGURA VARAL	2,00%	



2-OBSERVAÇÕES

- 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.
- NO ENFESTO, CUIDAR COM O TENSIONAMENTO OU ESTIRAMENTO DA MALHA, PARA EVITAR DEFORMAÇÕES E ENCOLHIMENTO DA PEÇA CORTADA.
- 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.
- 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
- 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 DESTE ARTIGO PARA CONFECIONAR PEÇAS PELO LADO AVESSE.
- 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.
- 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.

3-INSTRUÇÕES DE USO E LAVAGEM



temperatura máxima de lavagem 40° C
processo muito suave



não alvejar



não secar em tambor



secagem em varal



não passar



não limpar a seco



limpeza a úmido profissional
processo muito suave

-AS INSTRUÇÕES DE CONSERVAÇÃO SÃO REFERENTES A MALHA, PARA AS PEÇAS CONFECIONADAS, 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 COM PROTEÇÃO UVA E UVB *****
- ESTE PRODUTO APRESENTA FATOR DE PROTEÇÃO SOLAR +50 PARA RAIOS UVA E UVB. CONFORME LAUDO EMITIDO PELO INSTITUTO SENAI DE TECNOLOGIA TEXTIL, VESTUÁRIO E DESIGN.
- ATRAVÉS DO METODO: SUN PROTECTIVE CLOTHING - EVALUATION AND CLASSIFICATION - AS/NZS 4399:2017
- SOLICITE O LAUDO AO SEU REPRESENTANTE
- TECIDO DELICADO CUIDAR NO MANUSEIO.
- ARTIGO DELICADO, COLANTES DEVEM SER EVITADOS NO LADO DIREITO DA MALHA.
- LAVAR ANTES DE USAR.
- LAVAR A MÃO SUAVEMENTE.
- NÃO USAR BRANQUEADORES ÓPTICOS.
- LAVAR PELO LADO AVESSE, NÃO DEIXAR DE MOLHO.

-ENXAGUAR BEM, NÃO DEIXAR RESTOS DE SABÃO OU AMACIANTES.

-AO SECAR ESTENDER EM VARAL.

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 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	
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	

6-OBSERVAÇÕES

-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.

-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.

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

-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.