



Nanete Têxtil

1-DADOS TÉCNICOS

ARTIGO	7047 TEC VISCO LINHO LONDRES EST DIGI	NCM: 60064400
COMPOSIÇÃO	85% VISCOSE + 15% LINHO	
LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%	1,350 m	
GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%	0,110 kg	
RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%	6,73 m/kg	
METROS PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5%	100,000 m	
ROLOS POR PARTIDA	100M	
ENCOLHIMENTO TUMBLER	C 8,00% L 8,00%	
ENCOLHIMENTO VARAL	C 5,00% L 5,00%	
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 COMPOSÉ DE CORES NA PEÇA, É INDISPENSÁVEL FAZER TESTE DE LAVAÇÃO ANTES DE COLOCAR EM PRODUÇÃO.
- NÃO GARANTIMOS O USO DESTA ARTIGO PARA CONFECCIONAR PEÇAS PELO LADO AVESSE.
- 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 SCREAM, 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 ENFRIADA 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 em varal



temperatura máxima da base do ferro a 110° C
sem vapor, vapor pode causar danos irreversíveis



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 CONFECCÃO

4-RECOMENDAÇÕES GERAIS

- LAVAR ANTES DE USAR.
- NÃO USAR BRANQUEADORES ÓPTICOS.
- LAVAR PELO LADO AVESSO, 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, SOMENTE CENTRIFUGAR.
- AO ESTENDER PARA SECAR EM VARAL, DOBRAR A PEÇA AO MEIO E PENDURAR PELO CENTRO, EVITANDO ASSIM DEFORMAR A MALHA.
- O TECIDO LINHO ACABA PERDENDO ALGUNS PONTOS DO LINHO, DEIXANDO A ESTAMPA EM SI COM CARACTERÍSTICAS MAIS CRAQUELADA
- NÃO RECOMENDAMOS ESTAMPAS DE FUNDO ESCURO/CHAPADO. DEVIDO A COMPOSIÇÃO EM LINHOS AS ESTAMPAS FICAREM COM ASPECTO DE PILLING.

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
INTERLOCK 5 FIOS	516	FFG/SES	Agulha: 120, tex	4,0
		(ponta bola fina)	27, 100% PES	
		65,70,75,80 Nm	Looper: 150,tex	
			19, 100% PES	
OVERLOCK 3 FIOS	504	FFG/SES	Agulha: 120, tex	5,0
		(ponta bola fina)	28, 100%PES	
		65,70,75,80 Nm	Looper: 150, tex	
			19, 100%PES	
RETA PONTO FIXO	301	FFG/SES	Agulha: 120,tex	3,0
		(ponta bola fina)	28,100% PES	
		65,70,75,80 Nm	Bobina: 120,tex	
			28,100% PES	

6-OBSERVAÇÕES

- O ARTIGO AMOSTRA DE MALHA - FOI TENCIONADO VÁRIAS VEZES NO SENTIDO DE TRAMA E URDUME E FOI OBSERVADO QUE AS AGULHAS ENSAIADAS NÃO OCASIONARAM RUPTURAS AO ARTIGO ENSAIADO.
- INDICAMOS PARA USO AS AGULHAS MAIS FINAS Nº 65 E Nº 70 PARA AS MÁQUINAS PONTOS 504, 514, DESTINADOS A FECHAMENTO.
- O PONTO MAIS ADEQUADO PARA FECHAMENTO NESTE ARTIGO É O DE INTERLOCK, QUE APRESENTOU RESULTADO MAIS SATISFATÓRIO QUE O PONTO 504.
- COM RELAÇÃO AO PONTO 301 DE MÁQUINA RETA AS AGULHAS MAIS FINAS PODEM SER UTILIZADAS, Nº 65 E 70, POIS 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.
- 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.