



Nanete Têxtil

1-DADOS TÉCNICOS		
ARTIGO	7658 MOLETOM MVS 3C NAECOCOTTON® EST DIGI	NCM: 60062400
COMPOSIÇÃO		
LARGURA - VARIAÇÃO ± 2%		1,750 m
GRAMATURA - VARIAÇÃO ± 5%		0,280 kg
RENDIMENTO - VARIAÇÃO ± 5%		2,04 m/kg
PESO PADRÃO - VARIAÇÃO ± 5%		15,500 kg
ROLOS POR PARTIDA		31M
ENCOLHIMENTO TUMBLER		C 11,00% L 11,00%
ENCOLHIMENTO VARAL		C 7,00% L 7,00%
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 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 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.
-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			
	temperatura máxima de lavagem 40° C processo muito suave		secagem em varal
	não alvejar		temperatura máxima da base do ferro a 150° C
	não secar em tambor		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.

5-RECOMENDAÇÕES ADICIONAIS

-RECOMENDAMOS A CONFEÇÃO DE UMA PEÇA PILOTO (PROTÓTIPO) E A REALIZAÇÃO DE UMA VERIFICAÇÃO DA INTEGRIDADE DAS COSTURAS ANTES DO INÍCIO DA PRODUÇÃO DO ARTIGO.

-ESTAS VERIFICAÇÕES AUXILIARÃO NA REDUÇÃO OU ELIMINAÇÃO DE FUROS DE AGULHA.

-EM TECIDOS DE MALHA USAR AGULHAS PONTA BOLA (SES / FFG PONTA BOLA FINA OU SUK / FG PONTA BOLA MÉDIA).

-A AGULHA DEVE SER A MAIS FINA POSSÍVEL (DIÂMETRO).

-INSPECIONAR AS AGULHAS EM INTERVALOS REGULARES E SE AS MESMAS MOSTRAREM SINAIS DE PONTA CORTANTE OU ÁSPERA É NECESSÁRIO TROCÁ-LAS.

-ALGUMAS VEZES A MÁQUINA PODE ESTAR FORA DE REGULAGEM, O QUE PERMITE O CONTATO ENTRE METAIS CAUSANDO DANOS A PONTA DA AGULHA. REAJUSTAR SE FOR NECESSÁRIO.

-BARRA DE AGULHA FORA DA ALTURA ESPECIFICADA PELO FABRICANTE DA MÁQUINA OU CHAPA DE AGULHA COM FURO MUITO LARGO, PODEM PROVOCAR FUROS DE AGULHA.

-VERIFICAR PRESENÇA DE ARESTAS NA CHAPA DE AGULHA, IMPELENTE E CALCADOR, QUE POSSAM PROVOCAR CORTE DO TECIDO DURANTE A COSTURA.

-USAR MÍNIMO DE PRESSÃO NO CALCADOR, DE FORMA QUE OS FIOS DO TECIDO POSSAM DESLIZAR QUANDO A AGULHA PENETRA NO TECIDO.

-REDUZIR A VELOCIDADE DA MÁQUINA ATÉ UMA VELOCIDADE ACEITÁVEL, ISTO MINIMIZARÁ O ROMPIMENTO DA LINHA DEVIDO AO AQUECIMENTO DA AGULHA.

MÁQUINA	TIPO DE PONTO	AGULHA	LINHA/FIO	PONTO POR CM
RETA PONTO FIXO	301	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
OVERLOCK 3 FIOS	504	FFG/SES ponta bola 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
OVERLOCK 4 FIOS	514	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
COBERTURA(GALONEIRA)	406	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
COBERTURA(GALONEIRA)	407	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
COBERTURA(GALONEIRA)	602	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
COBERTURA(GALONEIRA)	605	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
PONTO CORRENTE	401	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
INTERLOCK 5 FIOS	516	FFG/SES ponto bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
INTERLOCK 5 FIOS	401	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	
INTERLOCK 5 FIOS	504	FFG/SES ponta bola fina 70	24 a 26 Tex 100% poliéster	5,0
			24 a 26 Tex 100% poliéster ou fio texturizado	

6-OBSERVAÇÕES

-PONTO 301 SOMENTE EM PEQUENAS ÁREAS OU SOBRE COSTURAS/AVIAMENTOS QUE TRAVEM O ALONGAMENTO DA MALHA.

-O PONTO 504 OVERLOCK 3 FIOS RECOMENDAMOS SOMENTE PARA LIMPEZA.

-O PONTO 401 PONTO CORRENTE: SOMENTE PARA COSTURA DE REBATIMENTO DE ELÁTICO.

-O PONTO 401 PONTO CORRENTE: NÃO RECOMENDAMOS PARA COSTURA COM ELASTICIDADE.

-É DE EXTREMA IMPORTÂNCIA A UTILIZAÇÃO DAS PONTAS DAS AGULHAS INDICADAS.

-VERIFIQUE PERIODICAMENTE O ESTADO DAS AGULHAS E SE AS MESMAS MOSTRAREM SINAIS DE PONTA CORTANTE OU ÁSPERA É NECESSÁRIO TROCÁ-LAS.

-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.