

Artigo:	Código:	41089
	Descrição:	ACQUA UV DIGITAL
	Linha:	BEACHWEAR

Dados Técnicos						
	Especificação	Tolerância	Composição			
Largura Total (m):	1,60	-1 a +2cm	ALGODÃO	VISCOSE	POLIAMIDA	POLIÉSTER
Gramatura (g/m²):	175	+ - 5%				
Rendimento médio (m/kg):	3,57	+ - 5%				
Alongamento Comprimento (%) - método régua:	110	+ - 10 pontos %				
Alongamento Largura (%) - método régua:	130	+ - 10 pontos %				
Alteração Dimensional à Lavagem Comprimento* (%):	0% a -5%	-	Peso Aproximado do Rolo (kg)			
Alteração Dimensional à Lavagem largura* (%):	0% a -5%	-	15			
Torção à Lavagem (%):	≤5%	-	Limite aceitável de Qualidade			18 pontos/rolo

* Conforme recomendações de uso e lavagem.

RECOMENDAÇÕES DE CUIDADO DE CONSERVAÇÃO	ATRIBUTOS:
Lavagem a mão Temperatura máxima 40°C Não alvejar Não secar em tambor Secar em varal à sombra Não passar Não limpar a seco Limpeza a úmido profissional	<p>Alongamento e elasticidade no comprimento e largura, maior durabilidade (até 3 vezes*) da resistência da elasticidade da malha quando submetida ao cloro de piscina até 20ppm, toque mácio.</p>
	CARACTERÍSTICAS:
	<p>Sujeito a apresentar barramento, quebras e irregularidades de fios.</p>

Estas recomendações técnicas são válidas para a conservação do tecido e não necessariamente servirá para o artigo confeccionado, pois estes podem ser compostos de materiais com outras características.

Instruções complementares: Não deixar o produto de molho, secar imediatamente após lavar, usar sabão neutro na quantidade recomendada pelo fabricante e enxaguar bem antes de secar.

Não aconselhamos confeccionar peça com mistura de cores intensas e cores claras. Cores fluorescentes na fibra de poliamida tem como característica desbotar quando exposto a luz artificial e do sol.

SOLIDEZ DAS CORES			
ENSAIO	NORMA	MÉTODO	NOTA CORTE (**)
Solidez a água forte	ISO 105-E01:1994	Resistência ao armazenamento úmido por 4hs a temperatura de 37±2°C.	Migração sobre testemunha de mesma fibra
Solidez a lavagem mecânica	ISO 105-C06:2010	Lavagem a 30 min a 40°C com 5g/l de sabão em pó Omo Multiação.	Migração sobre testemunha de mesma fibra
Solidez a luz	ISO 105-B02:2007	Exposição a Luz por 30 horas - Xenotest.	Alteração de cor
Solidez a água clorada	ISO 105-E03:2011	Resistência a água de piscina - 20ppm.	Alteração de cor
Solidez a água do mar	ISO 105-E02:2014	Resistência a água do mar por 4hs a temperatura de 37±2°C.	Alteração de cor + Migração sobre testemunha de mesma fibra
Solidez ao suor	ISO 105-E04:2014	Resistência ao suor ácido e alcalino por 4hs a temperatura de 37±2°C.	Alteração de cor + Migração sobre testemunha de mesma fibra
Solidez a fricção	ISO 105-X12:2007	Resistência a fricção seco e úmido - 10 ciclos.	Migração sobre testemunha de mesma fibra

RECOMENDAÇÕES DE ARMAZENAGEM, ENFESTO E CORTE

Recomendações de Armazenagem:

Os rolos devem estar armazenados sempre no sentido horizontal, mantendo-os na embalagem fechada, em local seco e evitando a exposição excessiva à luz. Certificar na etiqueta de códigos de barras, se os rolos fazem parte do mesmo lote. Recomendamos **NÃO** misturar lotes/partidas no mesmo enfesto e peça confeccionada.

Recomendações de Enfesto:

O tecido de malha deve ser conduzido sem estiramento durante o processo de enfesto, evitando tensão excessiva no seu desenrolamento. Descansar o tecido **ENFRALDADO** por no **mínimo 24 horas** para sua acomodação. Este procedimento reduzirá as tensões provocadas durante a formação do rolo. A altura do enfesto não deve ultrapassar 20 camadas, podendo variar de acordo o grau de complexidade da operação de corte, do produto acabado e do tipo de equipamento utilizado. O uso de papel (aerado e furado) na base do enfesto reduz o atrito entre a mesa de corte e o tecido.

Recomendações de Corte:

Certificar se os equipamentos de corte não possuem superfície com rebarbas que podem provocar o puxamento de fios. É recomendável o uso de máquinas com facas retas verticais e bem afiadas. Quando invertidas, as partes do molde na mesma peça, ocorre diferença de tonalidade. Não aceitamos reclamações e devoluções na apresentação de produto (tecido/malha) cortado.

Recomendações para aplicações (bordados, processos de estamparia, lavanderia, etc.):

Realizar ensaios prévios no tecido para analisar o seu comportamento durante os processos desejados. Para estamparia não recomendamos utilizar temperatura superior a 120°C. Para bordado cuidar com o estiramento do tecido, tipo e qualidade de agulha e linha.

RECOMENDAÇÕES DE COSTURA RECOMENDAÇÕES DE UTILIZAÇÃO DE MÁQUINAS, PONTOS, AGULHAS E FIOS

MÁQUINA	TIPO DE PONTO	PTS/CM	TIPOS DE AGULHA	TIPOS DE FIO	OBSERVAÇÕES
Interlock	516	6	FG/SUK ponta bola média 70Nm	100% poliéster ou 70% poliéster e 30% algodão.	* Para este tipo de malha evitar utilizar em máquina de ponto fixo classe 301 principalmente para costuras de fechamento, a tendência é de rompimento da costura.
Overloque	504	6,5			
Reta	301	*			
Cobertura	401	6			

Antes de iniciar as operações de confecção das peças, deve-se testar e ajustar as máquinas com um retalho, e em seguida confeccionar uma peça piloto para análise.

Este tecido apresenta uma tendência a fusão pelo aquecimento da agulha de costura, provocado pela excessiva fricção entre o tecido e a agulha, ocasionando danos térmicos (fusão das fibras). Para minimizar os problemas sugerimos:

- Utilizar óleo de silicone nos reservatórios superior e inferior da máquina. O óleo diminuirá a fricção entre a agulha e o tecido, reduzindo o aquecimento da agulha e o rompimento das fibras.
- Utilizar agulhas com acabamento de superfície de baixa fricção (titânio, cerâmica e teflon) e formatos de corpos especiais. Não utilizar linhas mais grossas que as recomendadas, pois estas aumentam a fricção com o tecido.
- Uma densidade de pontos menor (abaixo de 4,5) ajuda a reduzir a fricção entre o tecido e agulha, porém provocará a diminuição de sua elasticidade, resistência e aparência.
- Usar resfriadores de agulha ou dispositivos que soprem ar comprimido na agulha durante a costura. A pressão do calçador e o transporte do tecido na máquina devem ser regulados de forma que não ocorra estiramento do tecido.
- As regulagens das máquinas de costura devem ser mantidas dentro das especificações do fabricante, com especial atenção à altura da barra de agulha.
- Verificar presença de arestas afiadas na chapa de agulha, impelente e calçador, que possam provocar repuxo de algumas fibras e consequentemente corte do tecido durante a costura. Reduzir a velocidade da máquina até uma velocidade aceitável.