

<b>Artigo:</b>	<b>Código:</b>	41876
	<b>Descrição:</b>	BLACK INK
	<b>Linha:</b>	SPORTSWEAR

**Dados Técnicos**

Largura Total (m):	Especificação	Tolerância	Composição				
			ALGODÃO	VISCOSE	POLIAMIDA	POLIÉSTER	ELASTANO
<b>Gramatura (g/m²):</b>	<b>1,60</b>	-1 a +2cm					
<b>Rendimento médio (m/kg):</b>	<b>300</b>	+ - 10%					
<b>Alongamento Comprimento (%) - método régua:</b>	<b>2,08</b>	+ - 10%			86%		14%
Alongamento Largura (%) - método régua:	100	+ - 10 pontos %					
Alongamento Comprimento* (%):	90	+ - 10 pontos %					
Alteração Dimensional à Lavagem Comprimento* (%):	0% a -5%	-	<b>Peso Aproximado do Rolo (kg)</b>				
Alteração Dimensional à Lavagem largura* (%):	0% a -5%	-	15				
Torção à Lavagem (%):	≤5%	-	<b>Limite aceitável de Qualidade</b>		<b>10 pontos/rolo</b>		
* Conforme recomendações de uso e lavagem.			<b>NCM Diversas Cores:</b>		<b>6004.10.32</b>		

**RECOMENDAÇÕES DE CUIDADO DE CONSERVAÇÃO**

	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

Estas recomendações técnicas são válidas para a conservação do tecido e não necessariamente servirão 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 poliámidas tem como característica desbotar quando exposto a luz artificial e do sol.**

**ATRIBUTOS:**

Proteção UV 50+, Alongamento, elasticidade e toque liso.

**CARACTERÍSTICAS:**

Este produto possui baixa transparência e boa compressão. Devido à sua estrutura e especificações da matéria prima utilizada, é sujeito a apresentar irregularidades (barramentos, riscos horizontais e irregularidade de fios) e poderá haver variação da cor de lote para lote. Quando submetida à extremo alongamento irá apresentar aspecto esbranquiçado. Malha propensa a formar pilling ou puxar fio quando exposta a superfícies ásperas ou pontiagudas.

**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 Multição.	Migração sobre testemunha de mesma fibra
Solidez a luz	ISO 105-B02:2007	Exposição a Luz por 30 horas - Xenotest.	Alteração de cor
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

Consultar cartela de cores

**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 código de barras, se os rolos fazem parte do mesmo lote. Recomendamos **NÃO** misturar lotes/partidas no mesmo enfeito e peça confeccionada.

**Recomendações de Enfeito:**

O tecido de malha deve ser conduzido sem estiramento durante o processo de enfeito, 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 enfeito não deve ultrapassar 48 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 enfeito 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			
Retal	301	*			
Cobertura	401	5			

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:

- 1) 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.
- 2) 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.
- 3) 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.
- 4) 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.
- 5) As regulagens das máquinas de costura devem ser mantidas dentro das especificações do fabricante, com especial atenção à altura da barra de agulha.
- 6) 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.