









ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DO PRODUTO



Artigo:	Código:	40927
	Descrição:	MAXXI
	Linha:	SPORTSWEAR

Dados Técnicos							
	Especificação	Tolerância	Composição				
Largura Total (m):	1,65	-1 a +2cm	ALGODÃO	VISCOSE	POLIAMIDA	POLIÉSTER	ELASTANO
Gramatura (g/m²):	310	+ - 5%			85%		15%
Rendimento médio (m/kg):	1,96	+ - 5%					
Alongamento Comprimento (%) - método régua:	110	+ - 10 pontos %					
Alongamento Largura (%) - método régua:	110	+ - 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			10 pontos/rolo	

* Conforme recomendações de uso e lavagem.

RECOMENDAÇÕES DE CUIDADO DE CONSERVAÇÃO		ATRIBUTOS:	
<div><div><div>Temperatura máxima de lavagem 40°C</div><div>Processo suave</div></div><div><div>Não alvejar</div></div><div><div>Possível secagem em tambor</div><div>Temperatura baixa</div></div><div><div>Não passar</div></div><div><div>Não limpar a seco</div></div><div><div>Limpeza a úmido profissional</div></div></div>		Toque liso, alongamento e elasticidade no comprimento e largura.	
		CARACTERÍSTICAS:	
		Sujeito a apresentar barramento e irregularidades de fios.	
		CONHEÇA O PRODUTO:	
		Em poliamida e elastano é um produto versátil, com bom alongamento e elasticidade nos dois sentidos. Possui também baixa transparência e boa compressão, as peças confeccionadas com ele darão maior sustentação e segurança para quem vestir. Indicado para confecção de Legging, bermuda, short, top e produtos de compressão, tanto femininos quanto masculinos.	
		Em poliamida e elastano é um produto versátil, com bom alongamento e elasticidade nos dois sentidos. Possui também baixa transparência e boa compressão, as peças confeccionadas com ele darão maior sustentação e segurança para quem vestir. Indicado para confecção de Legging, bermuda, short, top e produtos de compressão, tanto femininos quanto masculinos.	

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.	Consultar cartela de cores	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 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	
<p>Recomendações de Armazenagem:</p> <p>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 enfesto e peça confeccionada.</p> <p>Recomendações de Enfesto:</p> <p>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 ultrapasse 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 enfesto reduz o atrito entre a mesa de corte e o tecido.</p> <p>Recomendações de Corte:</p> <p>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.</p> <p>Recomendações para aplicações (bordados, processos de estamparia, lavanderia, etc.):</p> <p>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.</p>	

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	5	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			
Reta	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 calcador, que possam provocar repuxo de algumas fibras e conseqüentemente corte do tecido durante a costura. Reduzir a velocidade da máquina até uma velocidade aceitável.