

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Características	Unidade	Valor Inferior	Valor Nominal	Valor Superior
Gramatura	g/m ²	117	130	143
Largura	m	1.28	1.35	1.42
Rendimento	m/kg	4.93	5.70	6.66
Composição	100% VISCOSE			

Certificações



Comentários adicionais sobre as especificações técnicas

Largura considerada de orela a orela.

NCM

Cru	Off, Branco e Similares	Tintos	Estampados
5516.11.00	5516.11.00	5516.12.00	5516.14.00

CORTE

Tempo de descanso	Tipo de Faca	Sentido do corte	Encolhimento total após descanso
12	Vertical aço rápido	Obrigatório	---

Comentários adicionais sobre corte de peças

Sentido obrigatório devido diferença de tonalidade na inversão dos moldes.

COSTURA

Máquina	Tipo de Ponto	Densidade do ponto - pto/cm	Tipo e Nr. Agulha	Linha		Fio	
				nº.	Composição	nº.	Composição
Caseadeira	301 + 304	123 a 152	ponta redonda levemente boleada nº 65/9	120	100% PES	----	
Interloque	516	4,5 A 5,5	Ponta levemente boleada nº 60/8 e 65/9	120	100% PES		100% PES
Overloque	504	4,5 a 5,5 fech. 4,5 a 5,5 pesp.	ponta levemente boleada nº 60/8 e 65/9	120	100% PES		100% PES
Reta Ponto Fixo	301	4,5 a 5,5 fech. 4,5 a 5,5 pesp.	ponta levemente boleada nº 60/8 e 65/9	120	100% PES	----	

Comentários adicionais sobre costura

Obs: Utilizar ponto 504 somente para chuleados ou juntamente com o ponto 301 para costuras de fechamento.

Recomendado também para a confecção de peças no viés.

Nos caseados utilizar entretelas compatíveis com o tecido e faca bem afiada para evitar fios puxados.

- Recomendado para peças amplas que não sofram tração.

ESTABILIDADE DIMENSIONAL

Encolhimento após lavagem manual e secagem na horizontal (%)	Comprimento (%)	Largura (%)
	12	8

Comentários adicionais sobre estabilidade dimensional

Não recomendamos secagem em máquina.

Não deixar a roupa suja junta em local fechado por muito tempo.

Sempre manter separadas em local fresco e arejado.

Separar por cores claras e escuras. Usar sabão neutro. Não torcer.

MODO DE LAVAGEM

 - somente a mão - temperatura máxima de 40°C	 - não alvejar não branquear	 - não secar em tambor	 - secagem na horizontal	 - temperatura máxima da base do ferro a 110°C vapor pode causar danos irreversíveis	 - limpeza a seco profissional em tetracloroetileno e todos os solventes listados para o símbolo F - processo suave
--	---	---	---	---	--

Nota - Tamanho mínimo 16mm² de área, a partir de 4 mm de altura, com igual destaque, facilmente legíveis e claramente visíveis. A área referida é obtida através de medição das extremidades dos símbolos, onde estas formem um quadrado imaginário de 16 mm². Os símbolos devem aparecer na seguinte ordem: lavagem, alveijamento, secagem, passadoria e limpeza seco profissional.

ARMAZENAMENTO

- Não bater as pontas do tecido (não bater de topo).
- Manter a embalagem das peças até o seu uso final.
- Deve ser sempre mantida a identificação das peças.
- Os rolos de tecido não devem ser armazenados expostos a luz.
- Separar por lote.

OBSERVAÇÕES GERAIS

- Cores neon apresentam baixa solidez a luz e a lavagem, não deve ser misturado com outras cores e/ou tecido na mesma peça, deve ser lavado separadamente.
- Retirar o excesso de água sem torcer, artigo amarrota com facilidade.
- Passar com tecido protetor sobre o artigo, para evitar marcas de costuras e brilho na passadoria.
- O modo de lavagem é realizado sobre o tecido, porém após o tecido confeccionado deve ser avaliado (aspecto da roupa, utilização de outros tecidos, utilização de entretelas, etc).
- Tomar cuidado com o contato do tecido com superfícies abrasivas, pode puxar fio.
- Não misturar lotes.
- Serão aceitas reclamações no período de 15 dias após a data de emissão da Nota Fiscal.
- Todos os testes citados acima foram realizados através de normas NBR, ISO, AATCC, e/ou normas internas.
- É imprescindível informar no pedido de compra, a intenção de misturar cores claras e escuras na mesma peça.
- É recomendado realizar testes de solidez antes do corte se for misturar cores claras e escuras na mesma peça.

Elaborado por Sara Almeida: Qualidade / Kalimo
Aprovado por Murilo Garcia: Responsável Técnico