

Metal Fur

NM.1400

50% POLIESTERE RICICLATO 24% POLIESTERE 14% POLIAMMIDE 12% FIBRA METALLIZZATA

50% RECYCLED POLYESTER 24% POLYESTER 14% POLYAMIDE 12% METALLIZED FIBRE

IMPIEGO						END USE									
AD UN CAPO SU MACCHINE RETTILINEE F.3 CON SCARTO D'AGO						FLAT KNITTING MACHINES: ONE END ON 3 GAUGE DROPPING NEEDLE									
NORMATIVE E CAPITOLATI						REGULATIONS AND LAWS									
♦Il filato è prodotto in conformità con il regolamento europeo REACH. Per i colori della cartella, dopo un lavaggio industriale in acqua il filato è conforme alla normativa GB 18401:2010 (rpc) categoria b: prodotti a diretto contatto con la pelle. Metodo di analisi a singola fibra. Eventuali colori a campione dovranno essere testati. ♦ Si raccomanda di verificare che tutte le caratteristiche del filato soddisfino i requisiti richiesti dal Vostro prodotto, anche in considerazione del tipo di lavorazione da effettuare e dell'utilizzo previsto.						♦This yarn is produced in conformity with the european regulation REACH. After an industrial washing of the garments, for our own card colors the yarn is in conformity with normative GB 18401:2010 (rpc) category b: products direct contact with skin. Single fibre test method. Any custom color has to be tested. ♦ It is recommended to verify that all the characteristics of the yarn meet the requirements of your product, also considering the type of work to be carried out and the intended use.									
FINISSAGGIO INDUSTRIALE						INDUSTRIAL FINISHING									
Affinché il consumatore finale possa lavare in lavatrice il capo realizzato è indispensabile effettuare un trattamento in acqua a 30°C. per 2/3 minuti al fine di permettere il rientro dei teli. Si consiglia di effettuare le prove di trattamento ad acqua ed a secco al fine di verificare il comportamento del proprio manufatto ai lavaggi e calcolare preventivamente il restringimento per assicurarsi la conformità delle taglie.						It is necessary to make a water washing at 30° for 2-3 minutes to make the panels shrink properly and to allow the final user to machine wash the garment. We suggest to make a test to both water washing and dry cleaning to check the garment shrinkage and set up the size.									
ISTRUZIONI DI LAVAGGIO PER LA MANUTENZIONE DEL CAPO						WASHING INSTRUCTION FOR GARMENTS END USERS									
Il lavaggio può essere effettuato in acqua (max 30°C) sia manualmente che in lavatrice con programma delicato seguendo le istruzioni preventive di finissaggio. Il trattamento industriale a secco non garantisce la stabilità dimensionale della taglia ad un successivo lavaggio in acqua, pertanto adeguare la simbologia di manutenzione. Per capi rigati o con forti contrasti di colore lavare solo a secco. Si consiglia di effettuare le prove di lavaggio sul proprio manufatto e di verificare che le solidità sotto riportate siano idonee alle proprie esigenze.						We suggest both the hand water washing and machine washing (at 30° C) with delicate program following the industrial finishing instructions. Industrial dry cleaning does not guarantee the dimensional stability of the size in a next water washing: therefore we recommend to adjust the care instructions accordingly. For striped garments with strong colour contrast we recommend to dry clean only. We suggest to carry out your own finishing trials and check that below color fastness rates in the below chart are suitable for your needs.									
SIMBOLOGIA INTERNAZIONALE DI MANUTENZIONE //GARMENT CARE INTERNATIONAL SYMBOLOGY															
CAPI UNITI // PLAIN GARMENTS						CAPI RIGATI // STRIPED GARMENTS									
SOLIDITÀ COLORI						COLORFASTNESS									
Solidità Color fastness		Lavaggio acqua Water washing		Lavaggio a secco Dry cleaning		Sudore acido Acid Perspiration		Sudore alcalino Alkaline Perspiration		Sfregamento secco Dry rubbing		Sfregamento umido Wet rubbing		Luce Light	
normative		Iso 105-C06		Iso 150-D01		Iso 105-E04		Iso 105-E04		Iso 105-X12		Iso 105-X12		Iso 105-B02	
		staining col change		staining col change		staining col change		staining col change		staining		staining		col change	
Light col		4 4		4 4		3 / 4 3 / 4		3 / 4 3 / 4		4		4		2 / 3	
Med col		3 / 4 4		3 / 4 4		3 / 4 3 / 4		3 / 4 3 / 4		3 / 4		3 / 4		3 / 4	
Dark col		3 4		3 4		3 3 / 4		3 3 / 4		3		2 / 3		4 / 5	
I dati sopra riportati sono da ritenersi valori medi per colori presenti in cartella						Above-mentioned values are average values for colors available in the color card									
Tipo di tintura :				Realizzato da filati tinti		Dyeing method				Made from pre-dyed components					
Tasso di ripresa convenzionale:				2,13%		Conventional regain allowance				2,13%					
Controllo colore				luce del giorno D65		Quality control				daylight D65					
Valore pH norma Iso 3071				da 4 a 8		pH value normative Iso 3071				4 up to 8					
Peso metro quadro				400 gr		GR/Square meter				400 gr.					
Tipo nodo				manuale		Knot type				hand knot					
AVVERTENZE						WARNING									
♦Sporadiche variazioni di intensità del colore non sono eliminabili, lavorare a due o più guidaifili per ottimizzare l'effetto cromatico e di struttura. ♦ A causa della presenza di fibra metallizzata, in alcuni lotti la quantità di formaldeide può superare i 75 ppm. Un semplice lavaggio in acqua può portare questo livello al di sotto dei 75 ppm. Per ulteriori informazioni contattare il nostro Customer Service. ♦ Possibili scarti : 5% in numero di teli. Nel caso sia riscontrato uno scarto superiore è necessario interrompere la lavorazione e contattare il nostro Customer Service. Non potrete ritenerci responsabili per ulteriori lavorazioni eseguite e capi completi realizzati. ♦ Filato fantasia, il taglio delle fibre ha una direzione fissa che permette il miglior sviluppo dell'effetto pelliccia durante la smacchinatura ed il trattamento. Per questo motivo il filato non deve subire ulteriori roccature. IMPORTANTE: Durante la fase di tessitura evitare attriti e punti di abrasione; può essere necessario selezionare i punti maglia e ridurre la velocità di lavoro. Considerando la tipologia del filato consigliamo di mettere in atto le prevenzioni necessarie atte ad eliminare possibili difettosità dovute alla presenza di nodi. Per la particolare natura del filato è necessario accettare una maggiore tolleranza nei pesi vasca prodotti e nella riproduzione dei colori.						♦ Sporadic variations of color intensity cannot be eliminated; please knit at two or more threadguides in order to optimize the chromatic and structural appearance. ♦ Due to the presence of metallic components, for some lots the quantity of formaldehyde can be higher than 75 ppm. We suggest an ordinary water washing to reduce the level of formaldehyde below 75 ppm. For further information please ask to our Customer Service. ♦ Possible wastage of panels : 5%. If the wastage is higher than 5% it is necessary to stop knitting down and contact our Customer Service. Lanificio dell'Olivio cannot be responsible for further working process and manufactured garments. ♦ Fancy yarn: the pile effect has always the same direction in order to get the best fur appearance during the knitting and finishing process. For this reason the yarn must not be coned again. IMPORTANT: We recommend to avoid any friction point during knitting process. It is necessary to select suitable knitting stitches and knit at slow speed. Due to the particular characteristic of this yarn, it is necessary to accept an higher tolerance for quantities produced and for the colors continuity. As this kind of yarn contains hand knots, we suggest to use any prevention to avoid any defect on the garments.									

Tutti i dati riportati nella presente scheda tecnica sono stati ricavati da prove a campione,devono quindi ritenersi a tutti gli effetti puramente indicativi.
All above information have been checked on knitted samples and must be considered as indicative.