



LANIFICIO  
dell'OLIVO

## Luke

NM. 17500

70% COTONE BIOLOGICO 30% FIBRA METALLIZZATA  
70% ORGANIC COTTON 30% METALLIZED FIBRE

IMPIEGO MACCHINE RETILINEE F. 12 AD UN CAPO F. 7 A PIÙ CAPI		END USE FLAT KNITTING MACHINE: ONE END ON 12 GAUGE - MORE ENDS ON 7 GAUGE							
<b>NORMATIVE E CAPITOLATI</b> ♦ Il filato è prodotto in conformità con il regolamento europeo <b>REACH</b> . Per i colori della cartella, dopo un lavaggio industriale in acqua il filato è conforme alla normativa <b>GB 18401:2010</b> (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.		<b>REGULATIONS AND LAWS</b> ♦ This yarn is produced in conformity with the European regulation <b>REACH</b> . After an industrial washing of the garments, for our own card colors the yarn is in conformity with normative <b>GB 18401:2010</b> (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.							
<b>FINISSAGGIO INDUSTRIALE</b> È importante effettuare un prestiro prima del trattamento. Consigliamo un lavaggio in acqua a max 30°C per 2/3 minuti al fine di permettere il rientro dei teli e ridurre la presenza di formaldeide. Vi sono differenze di comportamento nella resa dimensionale fra lotti diversi anche dello stesso colore. Raccomandiamo di verificare il comportamento tra lotti diversi prima di procedere con la produzione. 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.		<b>INDUSTRIAL FINISHING</b> We recommend to iron the garments before finishing them. It is necessary to make a water washing at 30°C for 2-3 minutes to make the panels shrink properly, and reduce the presence of formaldehyde. We suggest to make a test to water washing and to dry cleaning to check in advance the garment shrinkage and ensure the conformity of the size. We suggest to verify the result of different dye lots and different colors before proceeding with garment production, due to the variation of the shrinkage among different lots even if of the same color.							
<b>ISTRUZIONI DI LAVAGGIO PER LA MANUTENZIONE DEL CAPO</b> Lavaggio manuale con sapone neutro. 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.		<b>WASHING INSTRUCTION FOR GARMENTS END USERS</b> Hand washing with neutral soap. For striped garments with strong colour contrasts we recommend to dry clean only. We suggest to make your own finishing trials and check that the color fastness rates in the below chart are suitable for your needs.							
<b>SIMBOLOGIA INTERNAZIONALE DI MANUTENZIONE</b> CAPI UNITI // PLAIN GARMENTS		<b>//GARMENT CARE INTERNATIONAL SYMBOLOGY</b> CAPI RIGATI // STRIPED GARMENTS							
<b>SOLIDITÀ COLORI</b>		<b>COLORFASTNESS</b>							
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 105-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	col change		
Light col	4	4	4	4	3/4	3/4	4	3	
Med col	3/4	4	3/4	4	3/4	3/4	3/4	3	
Dark col	3	4	3	4	3	3/4	3	2/3	3
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 finiti		Dyeing method		Made from pre-dyed components			
Tasso di ripresa convenzionale:		6,46%		Conventional regain allowance		6,46%			
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		200 Gr		GR/Square meter		200			
Tipo nodo		Manuale		Knot type		Hand knot			
<b>AVVERTENZE</b>		<b>WARNING</b>							
♦ 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 ritenervi responsabili per ulteriori lavorazioni eseguite e capi completi realizzati.		♦ 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'Olivo cannot be responsible for further working process and manufactured garments.							
♦ Sporadiche variazioni di intensità del colore non sono eliminabili, lavorare a due o più guidafilati per ottimizzare l'effetto cromatico e di struttura		♦ Sporadic variations of color intensity cannot be eliminated; please knit at two or more threadguides in order to optimize the chromatic and structural appearance of the garment.							
♦ Il filato viene consegnato paraffinato, nello stato ottimale per essere lavorato. Non eseguire un ulteriore roccatura.		♦ The yarn is delivered waxed, in the optimal status for processing. Do not perform further winding.							
♦ Il filato è realizzato con l'impiego di fibre metallizzate speciali, è consigliabile proteggere dall'azione della luce i capi prodotti.		♦ The yarn is made by special metallized fibers so we suggest to protect the manufactured garments from light.							
♦ In alcuni lotti la presenza di formaldeide può superare i 75 ppm. Un semplice lavaggio in acqua può portare questo livello al di sotto dei 75 ppm.		♦ For some lots the presence of formaldehyde can be more than 75 ppm. We suggest an ordinary water washing to reduce the level of formaldehyde below 75 ppm.							
♦ Per valorizzare al meglio le caratteristiche di questo prodotto si consiglia una lavorazione in maglia operata o forata. L'utilizzo in maglia unita o rasata può creare maggiori scarti di lavorazione. Sporadiche variazioni di intensità del colore non sono eliminabili, lavorare a due o più guidafilati per ottimizzare l'effetto cromatico e di struttura.		♦ We suggest to make open/pointelle or complex novelty stitches in order to bring out the characteristics of this product. Knitting plain/full needle stitch may produce more wastage of panels. Sporadic variations of color intensity cannot be eliminated; please knit at two or more threadguides in order to optimize the chromatic and structural appearance of the garment.							
IMPORTANTE: Consigliamo di mettere in atto le prevenzioni necessarie atte ad eliminare possibili difettosità dovute alla presenza dei nodi manuali presenti nel filato. Durante la fase di tessitura, per non danneggiare il filato metallizzato è importante evitare punti di attrito, punti di abrasione e tensioni elevate sugli aghi e sul tirapezza. Può essere necessario selezionare i punti maglia e ridurre la velocità di lavoro. La particolare struttura del filato Luke impone di verificare bene la idoneità a realizzare il punto maglia o la lavorazione desiderata. A causa delle caratteristiche tecnico produttive dei filati metallizzati e della particolare struttura del filato, sono possibili variazioni di di resa dimensionale, di colore, di mano, di storcimento e di scorsevolezza all'interno dello stesso lotto, o fra lotti diversi anche se dello stesso colore. Raccomandiamo di verificare il comportamento tra lotti diversi prima di procedere con la produzione. Per la particolare natura del filato è necessario accettare una maggiore tolleranza nei pesi vasca prodotti e nella riproduzione dei colori.		IMPORTANT: Considering that this kind of yarn contains hand knots, we suggest use any prevention to avoid any defects on the garments. In order to avoid the breakage of the metallized fibre during the knitting process, it is important to avoid friction and abrasion points, and high tensions on the needles; it can be necessary to select knit stitches and reduce the knitting speed. The particular structure of the yarn requires to verify the suitability to realize the knit stitch or the desired processing. The characteristics of metallized fibre component, differences of colors, shrinkage, handfeel, smoothness and torquing are possible between different lots even from the same color. We suggest to verify the result of all lots of colors before proceeding with garment production. Due to the particular characteristic of this yarn, it is necessary to accept an higher tolerance for dye lot size and for the reproduction of the colors.							

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.