

Astrid

NM.38500

66% VISCOSE 17% POLIAMMIDE 12% FIBRA METALLIZZATA 5% ELASTAN

66% VISCOSE 17% POLYAMIDE 12% METALLIZED FIBRE 5% ELASTANE

IMPIEGO										END USE									
AD UN CAPO MACCHINE RETTILINEE FINEZZA 12 E 14										ONE END ON FLAT KNITTING MACHINES 12 AND 14 GAUGES									
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									
E' 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. 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.										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. 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.									
ISTRUZIONI DI LAVAGGIO PER LA MANUTENZIONE DEL CAPO										WASHING INSTRUCTION FOR GARMENTS END USERS									
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.										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.									
SIMBOLOGIA INTERNAZIONALE DI MANUTENZIONE // GARMENT CARE INTERNATIONAL SYMBOLOGY																			
CAPI UNITI // PLAIN GARMENTS										CAPI RIGATI // STRIPED GARMENTS									
    										    									
SOLIDITA 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:				9,59%						Conventional regain allowance				9,59%					
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				150 gr						GR/Square meter				150 gr.					
Tipo nodo				manuale						Knot type				hand knot					
AVVERTENZE										WARNING									
♦ Filato ad alta elasticità. ♦ Sporadiche variazioni di intensità del colore non sono eliminabili, lavorare a due o più guidafilii per ottimizzare l'effetto cromatico e di struttura. ♦ Dopo il trattamento industriale in acqua possono essere riscontrate differenze di dimensione e di storcimento fra lotti diversi anche 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. ♦ 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. ♦ 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.										♦ High elasticity yarn. ♦ Sporadic variations of color intensity cannot be eliminated; please knit at two or more threadguides in order to optimize the chromatic and structural look of the garment. ♦ After the industrial treatment in water, differences in size and skew can be found between different lots, even those of the same color. We recommend checking the behavior between different batches before proceeding with production. ♦ Considering the particular characteristic of this yarn, it is necessary to accept an higher tolerance for quantities produced and for the color reproduction. ♦ 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. ♦ 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.									
IMPORTANTE: Filati con caratteristiche elastiche devono essere lavorati prestando la massima attenzione alla tensione alla quale vengono sottoposti, ciò per garantire una buona uniformità della maglia. Durante la fase di tessitura, per non causare rotture del filato elastomero è importante evitare punti di attrito, punti di abrasione e tensioni elevate sugli aghi e sul tirapezza. Inoltre può essere necessario selezionare i punti maglia e ridurre la velocità di lavoro.										IMPORTANT: Elastic yarns must be knitted paying the highest attention to the tension on the knitting machines in order to guarantee a good evenness of the knitted item. During the knitting process it is important to avoid any friction and tension on the needles in order to avoid any breaking of the elastic yarn. It is necessary to select knitting stitches and knit at slow speed.									

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.