

Naxos

Naxos											
NM. 3/67000											
55% COTONE BIOLOGICO 30% VISCOSA 15% POLIESTERE PBT											
55% ORGANIC COTTON 30% VISCOSE 15% PBT POLYESTER											
IMPIEGO MACCHINE RETTILINEE F. 12, F.14 AD UN CAPO						END USE FLAT KNITTING MACHINES: ONE END ON 12 AND14 GAUGE					
NORMATIVE E CAPITOLATI						REGULATIONS AND LAWS					
♦Il filato è prodotto in conformità con il regolamento europeo REACH per richieste di conformità ad altri capitolati o leggi si prega di farne specifica richiesta al momento dell'ordine, affinché possiamo valutarne fattibilità e costi. ♦ 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 accordance to the european regulation REACH. when the conformity to other regulations or laws is required, we kindly ask our customers to specify the request at the moment of the order, to let us evaluate the feasibility and relative costs. ♦ 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					
Leggero lavaggio in acqua, max 30°C per 2/3 minuti al fine di permettere il rientro dei teli. Si consiglia di effettuare le prove di trattamento ad acqua al fine di verificare il comportamento del proprio manufatto ai lavaggi e calcolare preventivamente il restringimento per assicurarsi la conformità delle taglie. Per capi rigati, effettuare prove di lavaggio ad acqua e verificare che le performance siano adeguate alle necessità. Il lavaggio a secco è sconsigliato. Dopo il trattamento industriale possono essere riscontrate differenze di resa dimensionale fra lotti diversi anche dello stesso colore. Raccomandiamo di verificare il comportamento tra lotti diversi prima di procedere con la produzione.						Delicate wash in water, max 30 ° C for 2/3 minutes in order to allow the panels to shrink. It is advisable to carry out water treatment tests in order to verify the performance of your product during washing and to evaluate the shrinkage in advance to ensure compliance of the sizes. For striped garments, carry out water washing tests and check that the performance is suitable for the needs. Dry cleaning is not recommended. After industrial treatment, differences in dimensional performance may be found between different dyelots, even those of the same color. We recommend checking the performance between different dyelots before proceeding with production.					
ISTRUZIONI DI LAVAGGIO PER LA MANUTENZIONE DEL CAPO						WASHING INSTRUCTION FOR GARMENTS END USERS					
Lavaggio manuale con sapone neutro. Per capi rigati, prima di deliberare l'etichettatura di manutenzione si consiglia di effettuare prove di lavaggio ad acqua con sapone neutro sul proprio manufatto, e di verificare che le solidità sotto riportate siano idonee alle proprie esigenze. Il lavaggio a secco è sconsigliato.						Hand washing with neutral soap. For striped garments, before deciding on care instructions labeling, it is advisable to carry out water washing tests with neutral soap on your product, and to verify that the color fastness values listed below are suitable for your needs. Dry cleaning is not recommended.					
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	3	4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	4	4	2 / 3
Med col	3 / 4	4	3	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 :			Matasse			Dyeing method			Hanks		
Tasso di ripresa convenzionale:			8,67%			Conventional regain allowance			8,67%		
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					
♦La fibra PBT dona al filato una moderata elasticità. 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. ♦Per capi rigati, prima di procedere con la lavorazione dell'intera quantità è necessario effettuare prove di lavaggio ad acqua, e verificare che le solidità siano adeguate alle necessità. Il lavaggio a secco è sconsigliato. ♦ 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. IMPORTANTE: Durante la fase di tessitura, 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. Consigliamo di mettere in atto le prevenzioni necessarie atte ad eliminare possibili difettosità dovute alla presenza di nodi.						♦The PBT fiber makes the yarn slightly elastic. Elastic yarns must be knitted paying the highest attention to the tension on the knitting machines in order to guarantee a good evenness on the knitted item. ♦For striped garments, before proceeding with finishing the entire quantity, it is necessary to carry out water washing tests, and verify that the color fastness values are suitable for the needs. Dry cleaning is not recommended. ♦ 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. IMPORTANT: During the knitting process it is important to avoid any friction and tension on the needles in order to avoid any breaking of the yarn. Moreover it could be necessary to select the most suitable stitches and reduce the speed of the machine. 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.