INDUSTRIA ITALIANA FILATI — ECOLLECTION — ACCADEMIA — INDUSTRIA

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL SHEET

SKATE NM 3

75% COTONE RICICLATO GRS - 20% POLIESTERE - 5% ALTRE FIBRE	75% GRS RECYCLED COTTON - 20% POLYESTER - 5% OTHER FIBERS

TARIFFA DOGANALE: 56060091		CUSTOM CODE: 56060091	
UTILIZZO:	macchina rettilinea finezza 5 ad un capo	**KNITTING:**	flat machine 5 gauge one ply
TIPO DI TINTURA:	pretinto	**DYEING METHOD:**	pre dyed
QUANTITA' OTTIMALI:	kg 20* - 40* - 60* - 80* - 100 e oltre (* soggette a supplemento)	**OPTIMAL QUANTITY:**	Kgs. . 20* - 40* - 60* - 80* - 100 and over (* surcharge is applicable)
TRATTAMENTO:	non è richiesto nessun trattamento particolare	**FINISHING:**	no particular finishing required
COLORI A CAMPIONE:	no	**COSTUMERS OWN COLOURS:**	no
CONFEZIONE:	rocche da kg 1 circa	**MAKE UP:**	cones of about kg 1 each
TIPO E N° DI NODI:	manuali : n° 1-2 per rocca	**TYPE AND NR OF KNOTS:**	manual; nr 1-2 each cone
ALLUNGAMENTO: (NORM UNI EN ISO 2062)	medio: 4%	**TENSILE STRENGTH:** (NORM UNI EN ISO 2062)	medium: 4%
RESISTENZA: (NORM UNI EN ISO 2062)	medio: oltre kg. 2	**BREAKING FORCE:** (NORM UNI EN ISO 2062)	medium: more than kgs. 2
VALORE PILLING: (NORMA UNI EN ISO 12945-1) (test di pilling "I.C.I. Pilling Box Tester" - effettuato su telo in maglia rasata con registrazione media)	3 (a 7200 cicli) su telo trattato	**PILLING:** (NORM UNI EN ISO 12945-1) (pilling test "I.C.I. Pilling Box Tester" – tested on knitted flat swatch with avr. adjustment):	3 (at 7200 turns) on finished swatch

SIMBOLOGIA INTERNAZIONALE DI MANUTENZIONE — GARMENT CARE INTERNATIONAL SYMBOLOGY

CAPI UNITI // PLAIN GARMENTS

CAPI RIGATI // STRIPED GARMENTS

SOLIDITA COLORI — COLOR FASTNESS

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 (WHITE + ECRU =2)
normative	Iso 105-C06		Iso 150-D01		Iso 105-E04		Iso 105-E04		Iso 105-X12	Iso 105-X12	Iso 105-B02
	degradation	discharge	degradation	discharge	degradation	discharge	degradation	discharge	discharge	discharge	discharge
Light col	4	4	4	4	3-4	-	3-4	-	4	3-4	4
Med col	3	3	3-4	3-4	3	-	3	-	3-4	3	4
Dark col	3	3	3-4	3-4	3	-	3	-	3	3	4-5

TIPO DI LUCE PER IL TEST COLORE	D 65 - DAY LIGHT	**LIGHT TYPE FOR COLOUR TEST**	D 65 - DAY LIGHT
DATI ECO-TOSSICOLOGICI	pH 4.0 – 8.5 NORM ISO 3071	**ECO-TOXICOLOGICAL INFORMATION**	pH 4.0 – 8.5 NORM ISO 3071
CONTENUTO FORMALDEIDE	Mg/kg < 75 NORM ISO 14184-1	**FORMALDEHYDE CONTENT**	Mg/kg < 75 NORM ISO 14184-1
AZO FREE	SI	**AZO FREE**	YES
PERCENTUALE DI SCARTO DA TOLLERARE:	5%	**WASTE:**	5 %

CONSIGLI ED AVVERTIMENTI:

1) È consigliabile lavorare a più guidafili.
2) È indispensabile effettuare adeguate prove di lavaggio e stiro su un capo pilota, prima di proseguire con la lavorazione, per verificare il valore dei rientrie la solidità dei colori.
3) Per ottenere una maggiore scorrevolezza ed omogeneità sulle macchine da maglieria, è consigliabile effettuare un'ulteriore paraffinatura, in particolarese il filato viene lavorato dopo 10/15 giorni dalla data di consegna.
4) Le fibre impiegate per produrre questo filato sono riciclate; per questo motivo sia il colore che la composizione possono variare fra una partita ed un'altra.
5) Trattandosi di filati speciali/pretinti è possibile una leggera differenza di tonalità di colore fra partite diverse sia prima che dopo il trattamento. Le caratteristiche di questi materiali non consentono correzioni.
6) L'utilizzo del filato per maglieria rigata o comunque con l'utilizzo di più colori, deve essere dichiarato alla stipula dell'ordine; l'INDUSTRIA ITALIANAFILATI non sarà responsabile di eventuali danni derivati dalla inottemperanza di quanto specificato.

IMPORTANT ADVICE:

1) It is advisable to knit using at least 2 feeders (thread-guides).
2) It is absolutely necessary to do a washing and ironing test on a sample garment - to verify shrinkage values and colors fastness - before proceedingwith production.
3) If yarn is knitted after more than two weeks from delivery, it is advisable to rewax it in order to achieve a smooth "run" through the needles and a more homogeneous result.
4) The fibres used to produce this yarn are recycled; for this reason both the colour and the composition may vary between different dye lots.
5) Dealing with special/predyed yarns, you should expect a fair difference in color tonality among various lots, whether before or after the treatment. The features of these articles do not allow for corrections.
6) Whenever yarn is used for STRIPES in contrasting colors, spinner MUST be informed at time of order; INDUSTRIA ITALIANA FILATI will disclaim any responsibility if such information was not given on time.

THE YARN RESPECT ALL PARAMETERS OF THE REACH REGULATION (1907/2006)

The information hereby reported are to be considered as average values of tests executed in our laboratories. This sheet has to be considered as technical partial support for whom use the yarn. It remain obligation for the company that use the yarn to carry out all the needed controls on the yarns to be able to verify the correspondence to the own requirements. Industria Italiana filati will not be responsible for claims outside the terms previewed from laws and commercial customs.

INDUSTRIA ITALIANA FILATI S.p.A.
VIA DEL FERRO, 137 59100 PRATO – TEL.+390574 64631
web site: www.industriaitalianafilati.it **e-mail**: info@industriaitalianafilati.it