

## SCHEMA TECNICA / TECHNICAL SHEET

<b>TRAIL NM 6.5</b>											
<b>100% LINO</b>						<b>100% LINEN</b>					
<b>TARIFFA DOGANALE: 53061090</b>						<b>CUSTOM CODE: 53061090</b>					
<b>UTILIZZO:</b> macchina rettilinea finezza 7 ad un capo <b>TIPO DI TINTURA:</b> pretinto <b>QUANTITA' OTTIMALI:</b> Kg. 11* - 22* - 50* - 100 e oltre (* soggette a supplemento) <b>TRATTAMENTO:</b> Nessun trattamento particolare <b>COLORI A CAMPIONE:</b> si <b>CONFEZIONE:</b> rocche da kg 1,200 – 1,300 circa <b>TIPO E N° DI NODI:</b> manuali : n° 1 - 2 per rocca <b>ALLUNGAMENTO:</b> (NORM UNI EN ISO 2062) medio: 2% <b>RESISTENZA:</b> (NORM UNI EN ISO 2062) medio: oltre kg. 2 <b>VALORE PILLING:</b> (NORMA UNI EN ISO 12945-1) (test di pilling "I.C.I. Pilling Box Tester" - effettuato su telo in maglia rasata con registrazione media) <b>3 (A 14400 CICLI) SU TELO TRATTATO</b>						<b>KNITTING:</b> flat machine 7 gauge one ply <b>DYEING METHOD:</b> pre dyed <b>OPTIMAL QUANTITY:</b> Kgs 11* - 22* - 50* - 100 and over (* surcharge is applicable) <b>FINISHING:</b> No particular finishing required <b>COSTUMERS OWN COLORS:</b> yes <b>MAKE UP:</b> cones of about kg 1,200 – 1,300 each <b>TYPE AND NR OF KNOTS:</b> manual; nr 1 - 2 each cone <b>TENSILE STRENGTH:</b> (NORM UNI EN ISO 2062) medium: 2% <b>BREAKING FORCE:</b> (NORM UNI EN ISO 2062) medium: more than kgs. 2 <b>PILLING:</b> (NORM UNI EN ISO 12945-1) (pilling test "I.C.I. Pilling Box Tester" - tested on knitted flat swatch with avr. adjustment): <b>3 (AT 14400 TURNS) ON FINISHED SWATCH</b>					
<b>SIMBOLOGIA INTERNAZIONALE DI MANUTENZIONE</b>						<b>GARMENT CARE INTERNATIONAL SYMBOLOGY</b>					
<b>CAPI UNITI // PLAIN GARMENTS</b>						<b>CAPI RIGATI // STRIPED GARMENTS</b>					
<b>SOLIDITÀ COLORI</b>						<b>COLOR FASTNESS</b>					
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	3-4	3	3-4	3-4	3	-	3	-	3-4	3	4
Dark col	3	2-3	3	3	2-3	-	2-3	-	3	2-3	4-5
<b>TIPO DI LUCE PER IL TEST COLORE</b>						<b>LIGHT TYPE FOR COLOR TEST</b>					
D 65 - DAY LIGHT						D 65 - DAY LIGHT					
<b>DATI ECO-TOSSICOLOGICI</b>						<b>ECO-TOXICOLOGICAL INFORMATION</b>					
pH 4.0 – 8.5 NORM ISO 3071						pH 4.0 – 8.5 NORM ISO 3071					
<b>CONTENUTO FORMALDEIDE /</b>						<b>FORMALDEHYDE CONTENT</b>					
Mg/kg < 75 NORM ISO 14184-1						Mg/kg < 75 NORM ISO 14184-1					
<b>AZO FREE</b>						<b>AZO FREE</b>					
SI						YES					
<b>PERCENTUALE DI SCARTO DA TOLLERARE:</b>						<b>WASTE:</b>					
5%						5 %					
<b>CONSIGLI ED AVVERTIMENTI:</b>						<b>IMPORTANT ADVICE:</b>					
<ol style="list-style-type: none"> <li>1) È consigliabile lavorare a più guidafilati.</li> <li>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 rientri e la solidità del colore</li> <li>3) Per ottenere una maggiore scorrevolezza ed omogeneità sulle macchine da maglieria, è consigliabile effettuare un'ulteriore paraffinatura, in particolare se il filato viene lavorato dopo 10/15 giorni dalla data di consegna.</li> <li>4) I colori stampati, per il particolare processo produttivo, possono presentare differente intensità di colore e una diseguale distribuzione dei tratti di stampa; queste caratteristiche sono considerate "effetti" e rendono i capi realizzati unici. L'INDUSTRIA ITALIANA FILATI non accetterà alcun tipo di reclamo sul prodotto lavorato.</li> <li>5) L'utilizzo del filato per maglieria rigata o comunque con l'utilizzo di più colori, DEVE essere dichiarato alla stipula dell'ordine; l'INDUSTRIA ITALIANA FILATI non sarà responsabile di eventuali danni derivati dalla inottemperanza di quanto specificato.</li> </ol>						<ol style="list-style-type: none"> <li>1) It is advisable to knit using at least 2 feeders (thread-guides).</li> <li>2) It is absolutely necessary to do a washing and ironing test on a sample garment - to verify shrinkage values and colors fastness - before proceeding with production.</li> <li>3) If yarn is knitted after more than two weeks from delivery, it is advisable to rewash it in order to achieve a smooth "run" through the needles and a more homogeneous result.</li> <li>4) Printed colors (due to the particular production process) may vary on intensity and unequal color distribution. This optic has to be considered as "effect" and the garments as unique. INDUSTRIA ITALIANA FILATI will not accept any claim on knitted yarn.</li> <li>5) 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.</li> </ol>					

### 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.