

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL SHEET

ZEFIRO NM 4,2															
52% COTONE RICICLATO GRS - 19% VISCOSA - 15% POLIESTERE 6% FIBRA METALLIZZATA - 5% NYLON - 3% A.F.						52% GRS RECYCLED COTTON - 19% VISCOSE - 15% POLYESTER 6% METALLIZED FIBER - 5% POLYAMIDE - 3% OTHER FIBERS									
TARIFFA DOGANALE: 52063100						CUSTOM CODE: 52063100									
UTILIZZO: macchina rettilinea finezza 7/5 ad un capo TIPO DI TINTURA: pretinto QUANTITA' OTTIMALI: kg 20* - 40* - 60* - 80* - 100 e oltre (* soggette a supplemento) TRATTAMENTO: Nessun trattamento particolare COLORI A CAMPIONE: no CONFEZIONE: rocche da kg 1,100 circa TIPO E N° DI NODI: manuali : n° 2 - 3 per rocca ALLUNGAMENTO: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: 4% RESISTENZA: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: oltre Kg 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						KNITTING: flat machine 7/5 gauge one ply DYEING METHOD: pre dyed OPTIMAL QUANTITY: Kgs. . 20* - 40* - 60* - 80* - 100 and over (* surcharge is applicable) FINISHING: No particular finishing required COSTUMERS OWN COLORS: no MAKE UP: cones of about kg 1,100 each TYPE AND NR OF KNOTS: manual; nr 2 - 3 each cone TENSILE STRENGTH: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: 4% BREAKING FORCE: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: more than Kgs 2 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		3-4 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 DATI ECO-TOSSICOLOGICI pH 4.0 - 8.5 NORM ISO 3071 CONTENUTO FORMALDEIDE Mg/kg < 75 NORM ISO 14184-1 AZO FREE SI PERCENTUALE DI SCARTO DA TOLLERARE: 5%						LIGHT TYPE FOR COLOR TEST D 65 - DAY LIGHT ECO-TOXICOLOGICAL INFORMATION pH 4.0 - 8.5 NORM ISO 3071 FORMALDEHYDE CONTENT Mg/kg < 75 NORM ISO 14184-1 AZO FREE YES WASTE: 5%									
CONSIGLI ED AVVERTIMENTI: 1) È consigliabile lavorare a più guidafilati. 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 la solidità dei colori. 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. 4) 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. 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.						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 proceeding with production. 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. 4) Dealing with special/pre-dyed 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. 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.									

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.