

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL SHEET

BELEN NM 11															
30% SUPERKID MOHAIR - 30% BABY ALPACA 37% NYLON RICICLATO GRS - 3% ELASTOMERO						30% SUPERKID MOHAIR - 30% BABY ALPACA 37% GRS RECYCLED POLYAMIDE - 3% ELASTAN (SPANDEX)									
TARIFFA DOGANALE: 55099100						CUSTOM CODE: 55099100									
UTILIZZO: macchina rettilinea finezza 5 ad un capo						KNITTING: flat machine 5 one end									
TIPO DI TINTURA: pretinto e tinto matasse						DYEING METHOD: top dyed and hanks dyed									
BAGNI DI TINTURA: colori pretinti: minimo 1 scatola kg. 25*/30* e multipli (il supplemento è applicato fino a kg. 100 compresi) colori tinto matasse: kg. 12* - 24* - 50* - 100 - 200 - 400 (* soggette a supplemento)						OPTIMAL QUANTITY: Top dyed colors: minimum one box kgs. 25*/30* and multiple (the surcharge will be invoiced under kgs. 100 included) on hanks colors: Kgs. 12* - 24* - 50* - 100 - 200 - 400 (* surcharge is applicable)									
TRATTAMENTO: Per ottenere una mano morbida e vaporosa, si consiglia di effettuare un leggero lavaggio ad acqua ad una temperatura di ca. 30° con ammorbidente e una emulsione siliconica. Asciugare a temperatura non troppo elevata (max 50°).						FINISHING: To obtain a soft and fluffy hand, we suggest a light treatment in water at a temperature of around of 30° adding softener and silicon emulsion. Centrifuge at low temperature (max 50°C).									
COLORI A CAMPIONE: si						COSTUMERS OWN COLOURS: yes									
CONFEZIONE: rocche da kg 0,800 circa						MAKE UP: cones of about kg 0,800 each									
TIPO E N° DI NODI: splicer : n° 3 per rocca						TYPE AND NR OF KNOTS: splicer: nr 3 each cone									
ALLUNGAMENTO: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: 14%						TENSILE STRENGTH: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: 14%									
RESISTENZA: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: gr 1200						BREAKING FORCE: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: gr 1200									
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) 3-4 (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): 3-4 (AT 7200 TURNS) ON FINISHED SWATCH									
SIMBOLOGIA INTERNAZIONALE DI MANUTENZIONE // GARMENT CARE INTERNATIONAL SYMBOLOGY															
CAPI UNITI // PLAIN GARMENTS						CAPI RIGATI // STRIPED GARMENTS									
SOLIDITÀ 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		discharge	
Light col		3-4		3-4		3-4		3-4		3-4		3-4		4	
Med col		3		3		3		3		3		3		4	
Dark col		3		3		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:						IMPORTANT ADVICE:									
1) 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 dei colori. 2) 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. 3) I colori mélange (tinti tops) possono presentare una leggera differenza di tonalità di colore fra partite diverse. 4) La resa e la mano di questo filato, presentano differenze fra i colori mélange (tinti tops) e i colori uniti (tinti in matasse); per questo motivo è opportuno testare ogni colore prima di iniziare la lavorazione. 5) La presenza sporadica di fibre scure naturali visibili su colori molto chiari e di fibre chiare visibili su colori molto scuri è una caratteristica non eliminabile della fibra di alpaca. 6) Prima di confezionare il capo è consigliabile effettuare un pre-stiro su un piatto a vapore, in modo da permettere il regolare rientro dell'elastomero. 7) 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.						1) 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. 2) 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. 3) Mélange colors (top dyed) may show a slight color tone difference between different dye lots. 4) We suggest you to test each color before proceeding with the production as some colors have been top dyed while some others have been hank dyed. Mélange colors (top dyed) may perform slightly different than the solid ones (hank dyed) -in terms of sizes and handle feeling. 5) The sporadic presence of dark natural hairs visible on very light colors and the presence of light natural hairs visible on very dark colors is a physical characteristic of the alpaca fiber that cannot be avoided. 6) Before packing the garment, it is advisable to pre-iron it on a steam plate in order to regularize the elastomer shrinkage. 7) 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.+39 0574 64631

web site: www.industriaitalianafilati.it e-mail: info@industriaitalianafilati.it