

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL SHEET

HOPE NM 5,5											
40% KID MOHAIR - 29% LANA EXTRAFINE RWS 28% NYLON - 3% ELASTOMERO						40% KID MOHAIR - 29% RWS EXTRAFINE WOOL 28% POLYAMID - 3% ELASTAN					
TARIFFA DOGANALE: 51099000						CUSTOM CODE: 51099000					
UTILIZZO: macchina rettilinea finezza 3 ad un capo TIPO DI TINTURA: pretinto e tinto matasse 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. 11* - 24* - 50* - 100 - 200 - 400 (* soggette a supplemento) 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°). COLORI A CAMPIONE: si CONFEZIONE: colori pretinti: rocche da kg 1,1 circa colori uniti: rocche da kg 0,8 circa TIPO E N° DI NODI: splicer: n° 3 per rocca ALLUNGAMENTO: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: 8% RESISTENZA: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: gr 1100 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 3 one end DYEING METHOD: Top-dyed and on hanks Top dyed colors: minimum one box kgs. 25*/30* and multiple (the surcharge will be invoiced under kgs. 100 included) OPTIMAL QUANTITY: on hanks colors: Kgs. 11* - 24* - 50* - 100 - 200 - 400 (* surcharge is applicable) FINISHING: To obtain a soft and fluffy hand, we suggest a light treatment in water at a temperature of around of 30° adding softner and silicon emulsion. Centrifuge at low temperature (max 50°C). COSTUMERS OWN COLOURS: yes MAKE UP: mélange colors: cones of about kg 1,1 each solid colors: cones of about kg 0,8 each TYPE AND NR OF KNOTS: splicer: nr 3 each cone TENSILE STRENGTH: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: 8% BREAKING FORCE: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: gr 1100 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					
											
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	degradation	discharge	discharge	discharge	discharge
Light col	4	4	4	4	4	-	4	-	4	3-4	4
Med col	3-4	3	3-4	3-4	3-4	-	3-4	-	3-4	3	4
Dark col	3	3	3	3	3	-	3	-	3	3	4-5
TIPO DI LUCE PER IL TEST COLORE						LIGHT TYPE FOR COLOUR TEST					
D 65 - DAY LIGHT						D 65 - DAY LIGHT					
DATI ECO-TOSSICOLOGICI						ECO-TOXICOLOGICAL INFORMATION					
pH 4.0 – 8.5 NORM ISO 3071						pH 4.0 – 8.5 NORM ISO 3071					
CONTENUTO FORMALDEIDE /						FORMALDEHYDE CONTENT					
Mg/kg < 75 NORM ISO 14184-1						Mg/kg < 75 NORM ISO 14184-1					
AZO FREE						AZO FREE					
SI						YES					
PERCENTUALE DI SCARTO DA TOLLERARE:						WASTE:					
5%						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) I colori mélange (tinti tops) possono presentare una leggera differenza di tonalità di colore fra partite diverse. 3) 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. 4) 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) Mélange colors (top dyed) may show a slight color tone difference between different dye lots. 3) 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. 4) 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.