

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL SHEET

INUIT NM 2,5															
45% ALPACA SUPERFINE - 9% LANA* - 5% SETA - 25% NYLON* 9% POLIESTERE - 7% F.ACRILICA* *FIBRA RICICLATA GRS						45% SUPERFINE ALPACA - 9% WOOL* - 5% SILK 25%POLYAMIDE* - 9% POLYESTER - 7% ACRYLIC* *GRS RECYCLED FIBER									
TARIFFA DOGANALE: 51082090						CUSTOM CODE: 51082090									
UTILIZZO: macchina rettilinea finezza 3 ad un capo TIPO DI TINTURA: Pretinto BAGNI DI TINTURA: minimo 1 scatola kg. 25*/30* e multipli (il supplemento è applicato fino a kg. 100 compresi) 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: No CONFEZIONE: rocche da kg 1 circa TIPO E N° DI NODI: splicer: n° 3 per rocca ALLUNGAMENTO: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: 22% 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) 3-4 (A 7200 CICLI) SU TELO TRATTATO						KNITTING: flat machine 3 one end DYEING METHOD: Pre dyed OPTIMAL QUANTITY: minimum one box kgs. 25*/30* and multiple (the surcharge will be invoiced under kgs. 100 included) 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: No MAKE UP: cones of about kg 1 each TYPE AND NR OF KNOTS: splicer; nr 3 each cone TENSILE STRENGTH: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: 22% BREAKING FORCE: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: more than KG 2 PILLING: (NORM UNI EN ISO 12945-1) (pilling test "I.C.I. Pilling Box Tester" - tested on knitted flat swatch with avr. adjustment): 3-4 (AT 7200 TURNS) ON FINISHED SWATCH									
SIMBOLOGIA INTERNAZIONALE DI MANUTENZIONE						GARMENT CARE INTERNATIONAL SYMBOLOGY									
															
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	discharge		
Light col		4	3-4	4	4	3-4	-	3-4	-	3-4	3-4	3-4	4		
Med col		3-4	3	3-4	3-4	3	-	3-4	-	3-4	3	3	4		
Dark col		3	3-4	3-4	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: 1) È consigliabile lavorare a più guidafile. 2) Per questo filato deve essere tollerato uno scarto del 5% per imperfezioni tintoriali o di struttura. 3) 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. 4) 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. 5) Trattandosi di filati speciali/preintinti 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.						IMPORTANT ADVICE: 1) It is advisable to knit using at least 2 feeders (thread-guides). 2) On this yarn, knitter should expect a 5% waste due to yarn structure and dyeing process. 3) It is absolutely necessary to do a washing and ironing test on a sample garment - to verify shrinkage values and color fastness - before proceeding with production. 4) 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. 5) Dealing with special/predyed yarns, you should expect a fair difference in colour tonality among various lots, whether before or after the treatment. The features of these articles do not allow for corrections.									

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.