

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL SHEET

KALIPSO NM 37											
74% VISCOSA FSC – 16% PBT 10% FIBRA METALLIZZATA						74% FSC VISCOSE – 16% PBT (POLYESTER) 10% METALLIZED FIBER					
TARIFFA DOGANALE: 55109000						CUSTOM CODE: 55109000					
UTILIZZO: macchina rettilinea finezza 12 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: medio: 10% (NORM UNI EN ISO 2062) RESISTENZA: medio: gr 300 (NORM UNI EN ISO 2062) 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)						KNITTING: flat machine 12 one end DYEING METHOD: top dyed OPTIMAL QUANTITY: Kgs. 20* - 40* - 60* - 80* - 100 and over (* surcharge is applicable) FINISHING: No particular finishing required COSTUMERS OWN COLOURS: 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: 10% BREAKING FORCE: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: gr 300 PILLING: (NORM UNI EN ISO 12945-1) (pilling test "I.C.I. Pilling Box Tester" - tested on knitted flat swatch with avr. adjustment):					
3 (A 14400 CICLI) SU TELO TRATTATO						3 (AT 14400 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	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						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: 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) 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. 4) Date le caratteristiche di elasticità del prodotto, è importante smacchinare il filato sempre nelle stesse condizioni di lavoro (tensioni, regolazione del punto, velocità della macchina) per non incorrere in variazioni di resa dei teli. 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 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 rewash it in order to achieve a smooth "run" through the needles and a more homogeneous result. 3) Dealing with special/predyed 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. 4) This stretch yarn must always be knitted with the same standard registration (tension, stitch, machine speed etc.) used when knitting sample garment. This will avoid risk of having panels out-of-standard. 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.