

## SCHEDA TECNICA / TECHNICAL SHEET

<b>ARTIS NM 3,2</b>															
<b>88% VISCOSA FSC - 12% NYLON</b>						<b>88% FSC VISCOSE - 12% POLYAMIDE</b>									
<b>TARIFFA DOGANALE: 52061100</b>						<b>CUSTOM CODE: 52061100</b>									
<b>UTILIZZO:</b> macchina rettilinea finezza 3 ad un capo <b>TIPO DI TINTURA:</b> in matasse <b>BAGNI DI TINTURA:</b> kg. 18* - 35* - 75* - 150 - 300 - 600 (* soggette a supplemento) <b>TRATTAMENTO:</b> Nessun trattamento particolare <b>COLORI A CAMPIONE:</b> si <b>CONFEZIONE:</b> rocche da kg 1 circa <b>TIPO E N° DI NODI:</b> manuali : n° 2-3 per rocca <b>ALLUNGAMENTO:</b> (NORM UNI EN ISO 2062) medio: 8% <b>RESISTENZA:</b> (NORM UNI EN ISO 2062) medio: oltre Kg 2 <b>VALORE PILLING:</b> (NORMA UNI EN ISO 12945-1) (test di pilling "I.C.I. Pilling Box Tester" - effettuato su telo in maglia rasata con registrazione media) <b>4 ( A 14400 CICLI ) SU TELO TRATTATO</b>						<b>KNITTING:</b> flat machine 3 gauge one ply <b>DYEING METHOD:</b> on hanks <b>OPTIMAL QUANTITY:</b> Kgs. 18* - 35* - 75* - 150 - 300 - 600 (* surcharge is applicable) <b>FINISHING:</b> No particular finishing required <b>CUSTOMERS OWN COLORS:</b> yes <b>MAKE UP:</b> cones of about kg 1 each <b>TYPE AND NR OF KNOTS:</b> manual; nr 2-3 each cone <b>TENSILE STRENGTH:</b> (NORM UNI EN ISO 2062) medium: 8% <b>BREAKING FORCE:</b> (NORM UNI EN ISO 2062) medium: more than Kgs 2 <b>PILLING:</b> (NORM UNI EN ISO 12945-1) (pilling test "I.C.I. Pilling Box Tester" - tested on knitted flat swatch with avr. adjustment): <b>4 ( AT 14400 TURNS ) ON FINISHED SWATCH</b>									
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		4		4		3-4		-		3-4		-		4	
Med col		3-4		3-4		3-4		3-4		3		-		3	
Dark col		3		3		3-4		3-4		3		-		3	
<b>TIPO DI LUCE PER IL TEST COLORE</b> D 65 - DAY LIGHT						<b>LIGHT TYPE FOR COLOR TEST</b> D 65 - DAY LIGHT									
<b>DATI ECO-TOSSICOLOGICI</b> pH 4.0 – 8.5 NORM ISO 3071						<b>ECO-TOXICOLOGICAL INFORMATION</b> pH 4.0 – 8.5 NORM ISO 3071									
<b>CONTENUTO FORMALDEIDE /</b> Mg/kg < 75 NORM ISO 14184-1						<b>FORMALDEHYDE CONTENT</b> Mg/kg < 75 NORM ISO 14184-1									
<b>AZO FREE</b> SI						<b>AZO FREE</b> YES									
<b>PERCENTUALE DI SCARTO DA TOLLERARE:</b> 5%						<b>WASTE:</b> 5 %									
<b>CONSIGLI ED AVVERTIMENTI:</b> 1) È consigliabile lavorare a più guidafili. 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 e 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) 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						<b>IMPORTANT ADVICE:</b> 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 colours 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) 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.									

**CLASSIFICAZIONE COLORI: COLORS CLASSIFICATION:**

**C = CHIARI / LIGHT**  
**M = MEDI / MEDIUM**  
**S = SCURI / DARK**

**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.