

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL SHEET

RUEDA NM 5.4																																																																														
70% COTONE RICICLATO GRS - 19% POLIESTERE 3% FIBRA METALLIZZATA (4% PAILETTES) - 4% NYLON 4% A.F.	70% GRS RECYCLED COTTON - 19% POLYESTER 3% METALLIZED FIBER (4% SEQUINS) - 4% POLYAMIDE 4% OTHER FIBERS																																																																													
TARIFFA DOGANALE: 56060091	CUSTOM CODE: 56060091																																																																													
UTILIZZO: macchina rettilinea finezza 5 ad un capo TIPO DI TINTURA: pretinto QUANTITA' OTTIMALI: kg 10* - 20* - 40* - 60* - 80 - 100 e oltre (* soggette a supplemento) TRATTAMENTO: PRIMA DI EFFETTUARE IL TRATTAMENTO, GIRARE I CAPI IN MODO CHE LE PAILETTES RIMANGANO ALL'INTERNO. PROTEGGERE I CAPI CON APPOSITE RETI DI NYLON. COLORI A CAMPIONE: no CONFEZIONE: rocche da kg 1,200 circa TIPO E N° DI NODI: manuali : n° 2 - 3 per rocca ALLUNGAMENTO: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: 6% RESISTENZA: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: Kg 1,6 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 5 gauge one end DYEING METHOD: pre dyed OPTIMAL QUANTITY: Kgs. 10* - 20* - 40* - 60* - 80 - 100 and over (* surcharge is applicable) FINISHING: BEFORE WASHING THE GARMENTS, PLEASE MAKE SURE THAT THE SEQUINS ARE ON THE INSIDE PART OF THE GARMENT; TO PREVENT THAT SEQUINS REMAIN "HOOKED" TO THE WASHING-MACHINE WALL, PUT THE GARMENTS INSIDE SPECIAL MESH BAG COSTUMERS OWN COLORS: no MAKE UP: cones of about kg 1,200 each TYPE AND NR OF KNOTS: manual; nr 2 - 3 each cone TENSILE STRENGTH: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: 6% BREAKING FORCE: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: Kgs 1,6 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																																																																													
SOLIDITA' COLORI	COLOR FASTNESS																																																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Solidità Color Fastness</th> <th colspan="2">Lavaggio acqua Water washing</th> <th colspan="2">Lavaggio a secco Dry cleaning</th> <th colspan="2">Sudore acido Acid Perspiration</th> </tr> <tr> <th>degradation</th> <th>discharge</th> <th>degradation</th> <th>discharge</th> <th>degradation</th> <th>discharge</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>normative</td> <td colspan="2">Iso 105-C06</td> <td colspan="2">Iso 150-D01</td> <td colspan="2">Iso 105-E04</td> </tr> <tr> <td>Light col</td> <td>4</td> <td>4</td> <td>4</td> <td>4</td> <td>3-4</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Med col</td> <td>3-4</td> <td>3</td> <td>3-4</td> <td>3-4</td> <td>3</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Dark col</td> <td>3</td> <td>3</td> <td>3-4</td> <td>3-4</td> <td>3</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>	Solidità Color Fastness	Lavaggio acqua Water washing		Lavaggio a secco Dry cleaning		Sudore acido Acid Perspiration		degradation	discharge	degradation	discharge	degradation	discharge	normative	Iso 105-C06		Iso 150-D01		Iso 105-E04		Light col	4	4	4	4	3-4	-	Med col	3-4	3	3-4	3-4	3	-	Dark col	3	3	3-4	3-4	3	-	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Sudore alcalino Alkaline Perspiration</th> <th rowspan="2">Sfregamento secco Dry rubbing</th> <th rowspan="2">Sfregamento umido Wet rubbing</th> <th rowspan="2">Luce Light (WHITE + ECRU =2)</th> </tr> <tr> <th>degradation</th> <th>discharge</th> <th>discharge</th> <th>discharge</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4">Iso 105-E04</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Iso 105-X12</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Iso 105-X12</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Iso 105-B02</td> </tr> <tr> <td>3-4</td> <td>-</td> <td>4</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>-</td> <td>3-4</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>-</td> <td>3</td> <td>4-5</td> </tr> </tbody> </table>	Sudore alcalino Alkaline Perspiration	Sfregamento secco Dry rubbing	Sfregamento umido Wet rubbing	Luce Light (WHITE + ECRU =2)	degradation	discharge	discharge	discharge	Iso 105-E04				Iso 105-X12				Iso 105-X12				Iso 105-B02				3-4	-	4	4	3	-	3-4	4	3	-	3	4-5
Solidità Color Fastness		Lavaggio acqua Water washing		Lavaggio a secco Dry cleaning		Sudore acido Acid Perspiration																																																																								
	degradation	discharge	degradation	discharge	degradation	discharge																																																																								
normative	Iso 105-C06		Iso 150-D01		Iso 105-E04																																																																									
Light col	4	4	4	4	3-4	-																																																																								
Med col	3-4	3	3-4	3-4	3	-																																																																								
Dark col	3	3	3-4	3-4	3	-																																																																								
Sudore alcalino Alkaline Perspiration	Sfregamento secco Dry rubbing	Sfregamento umido Wet rubbing	Luce Light (WHITE + ECRU =2)																																																																											
				degradation	discharge	discharge	discharge																																																																							
Iso 105-E04																																																																														
Iso 105-X12																																																																														
Iso 105-X12																																																																														
Iso 105-B02																																																																														
3-4	-	4	4																																																																											
3	-	3-4	4																																																																											
3	-	3	4-5																																																																											
TIPO DI LUCE PER IL TEST COLORE D 65 - DAY LIGHT	LIGHT TYPE FOR COLOR 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) 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 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) Le fibre impiegate per produrre questo filato sono riciclate; per questo motivo sia il colore che la composizione possono variare fra una partita ed un'altra. 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. 6) 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 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 colors 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) The fibres used to produce this yarn are recycled; for this reason both the colour and the composition may vary between different dye lots. 5) Dealing with special/pre-dyed 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. 6) 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 remains 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.