

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL SHEET

SPECIAL NM 2											
70% VISCOSA FSC - 17% NYLON - 13% FIBRA METALLIZZATA						70% FSC VISCOSE - 17% POLYAMIDE - 13% METALLIZED FIBER					
TARIFFA DOGANALE: 55109000						CUSTOM CODE: 55109000					
UTILIZZO: macchina rettilinea finezza 3 ad un capo TIPO DI TINTURA: pretinto BAGNI DI TINTURA: Minimo Kg. 10* e multipli (il supplemento è applicato fino a kg. 60 compresi) TRATTAMENTO: Si raccomanda di stirare il capo a bassa temperatura senza vapore. COLORI A CAMPIONE: no CONFEZIONE: rocche da kg 1 circa TIPO E N° DI NODI: manuali : n° 2 - 3 per rocca ALLUNGAMENTO: medio: 12% (NORM UNI EN ISO 2062) RESISTENZA: medio: oltre Kg 2 (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 2 gauge one ply DYEING METHOD: Pre dyed OPTIMAL QUANTITY: Minimum Kgs. 10* and multiple (the surcharge will be invoiced under kgs. 60 included) FINISHING: Ironing the garment at low temperature without using steam is recommended. COSTUMERS OWN COLORS: no MAKE UP: cones of about kg 1 each TYPE AND NR OF KNOTS: manual; nr 2 - 3 each cone TENSILE STRENGTH: medium: 12% (NORM UNI EN ISO 2062) BREAKING FORCE: medium: more than Kgs 2 (NORM UNI EN ISO 2062) PILLING: (NORM UNI EN ISO 12945-1) (pilling test "I.C.I. Pilling Box Tester" - tested on knitted flat swatch with avr. adjustment):					
4-5 (A 14400 CICLI) SU TELO TRATTATO						4-5 (AT 14400 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	degradation	discharge	
Light col	4	4	4	4	3-4	-	3-4	-	4	3-4	4
Med col	3-4	3-4	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 COLOR 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 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 e la solidità dei colori. NON VAPORIZZARE. 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) Essendo un filato particolare, nel caso si rilevasse l'effettiva necessità di riparaffinarlo, siete pregati di prendere contatto col nostro agente o direttamente col nostro ufficio commerciale per ricevere adeguate istruzioni. 5) Per un ottimale utilizzo di questo materiale controllare che il verso del pelo sia sempre dalla stessa parte. 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.						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. DO NOT STEAM. 3) 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. 4) Being a special yarn if re-waxing should be really necessary, please contact our Export Staff before proceeding to receive appropriate instruction. 5) To achieve best results please check that hair are always pointed in the same direction. 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 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.