

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL SHEET

STRIX NM 1,6															
100% COTONE BIOLOGICO						100% ORGANIC COTTON									
TARIFFA DOGANALE: 58063100						CUSTOM CODE: 58063100									
UTILIZZO: macchina rettilinea 3 a scarto d'ago						KNITTING: flat machine 3 one needle every two									
TIPO DI TINTURA: in matasse						DYEING METHOD: on hanks									
BAGNI DI TINTURA: kg. 12* - 26* - 52* - 104 - 208 (* soggette a supplemento)						OPTIMAL QUANTITY: Kgs. 12* - 26* - 52* - 104 - 208 (* surcharge is applicable)									
TRATTAMENTO: Nessun trattamento particolare						FINISHING: No particular finishing required									
COLORI A CAMPIONE: si						COSTUMERS OWN COLORS: yes									
CONFEZIONE: rocche da kg 1 circa						MAKE UP: cones of about kg 1 each									
TIPO E N° DI NODI: manuali : n° 15 - 18 per rocca						TYPE AND NR OF KNOTS: manual; nr 15 - 18 each cone									
ALLUNGAMENTO: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: 8%						TENSILE STRENGTH: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: 8%									
RESISTENZA: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: oltre Kg 2						BREAKING FORCE: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: more than Kgs 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)						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 (A 14400 CICLI) SU TELO TRATTATO						3-4 (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		discharge	
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		-		-	
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 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) Il filato STRIX è ottenuto dal taglio di tessuto in strisce, che vengono unite tra loro tramite cuciture lungo la lunghezza del filato. Queste cuciture non rappresentano un difetto ma una caratteristica intrinseca del processo produttivo che ne garantisce la continuità. 4) 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 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) STRIX yarn is produced by cutting fabric into strips, which are then joined together with seams along the length of the yarn. These seams are not a defect, but an inherent feature of the production process that ensures continuity. 4) 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.