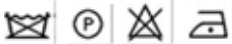


SCHEMA TECNICA / TECHNICAL SHEET

ALADIN NM 11											
31% LANA EXTRAFINE RWS - 24% BABY ALPACA 38% NYLON RICICLATO GRS - 4% VISCOSA - 3% ELASTAN						31% RWS EXTRAFINE WOOL - 24% BABY ALPACA 38% GRS RECYCLED POLYAMIDE - 4% VISCOSE - 3% ELASTAN					
TARIFFA DOGANALE: 51082090						CUSTOM CODE: 51082090					
UTILIZZO: macchina rettilinea finezza 5 ad un capo TIPO DI TINTURA: in matasse QUANTITA' OTTIMALI: kg. 11* - 24* - 50* - 100- 200- 400 (* soggette a supplemento) TRATTAMENTO: Nessun trattamento particolare COLORI A CAMPIONE: si CONFEZIONE: rocche da kg 0,8 circa TIPO E N° DI NODI: manuali : n° 3 - 4 per rocca ALLUNGAMENTO: medio: 22% (NORM UNI EN ISO 2062) RESISTENZA: medio: kg 1200 (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 5 one end DYEING METHOD: on hanks OPTIMAL QUANTITY: Kgs. 11* - 24* - 50* - 100- 200- 400 (* surcharge is applicable) FINISHING: No particular finishing required COSTUMERS OWN COLOURS: yes MAKE UP: cones of about kg 0,8 each TYPE AND NR OF KNOTS: manual; nr 3 - 4 each cone TENSILE STRENGTH: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: 22% BREAKING FORCE: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: kg 1200 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 7200 CICLI) SU TELO TRATTATO						3 (AT 7200 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	discharge	discharge	discharge
Light col	4	4	4	4	3-4	-	3-4	-	4	3-4	4
Med col	3-4	3	3-4	3-4	3	-	3	-	3-4	3	4
Dark col	3	3	3	3	3	-	3	-	3	3	4-5
TIPO DI LUCE PER IL TEST COLORE D 65 - DAY LIGHT						LIGHT TYPE FOR COLOUR 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 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) Si possono verificare lievi differenze di tonalità fra diversi bagni: le caratteristiche di questi materiali non consentono correzioni. 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 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 rewax it in order to achieve a smooth "run" through the needles and a more homogeneous result. 4) There can be minor differences in shade/tones between different dyelots: the features of these articles do not allow for corrections.. 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.

INDUSTRIA ITALIANA FILATI S.p.A.

VIA DEL FERRO, 137 59100 PRATO – TEL.+39 0574 64631 web site: www.industriaitalianafilati.it e-mail: info@industriaitalianafilati.it