INDUSTRIA ITALIANA FILATI

ECOLLECTION ACCADEMIA INDUSTRIA

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL SHEET

DIVINA NM 8.2

60% SUPER KID MOHAIR -2% LANA - 8% COTONE 30% NYLON (13%PAILLETTES)	60% SUPER KID MOHAIR - 2% WOOL 8% COTTON - 30% POLYAMIDE (13% SEQUINS)
TARIFFA DOGANALE: 51062099	CUSTOM CODE: 51062099

UTILIZZO:	macchina rettilinea finezza 5 ad un capo	KNITTING:	flat machine 5 one end
TIPO DI TINTURA:	pretinto + in matasse	DYEING METHOD:	Top-dyed + on hanks
QUANTITA' OTTIMALI:	Kg. 20 - 40 - 60 - 80 - 100 e oltre	OPTIMAL QUANTITY:	Kgs. 20 - 40 - 60 - 80 - 100 and over
ISTRUZIONI DI LAVAGGIO PER I CAPI LAVORATI UTILIZZANDO PAILLETTES:	- preparare i capi avendo cura di girarli in modo che le paillettes rimangano all'interno; - per evitare che le paillettes si aggancino alle pareti della lavatrice, proteggere i capi inserendoli dentro apposite reti di nylon	WASHING INSTRUCTIONS FOR GARMENTS MADE WITH SEQUINS:	- before washing the garments, please make sure that the sequins are on the inside part of the garment - to prevent that the sequins remain "hooked" to the washing-machine wall, put the garments inside special nylon laundry bag
TRATTAMENTO:	Per ottenere una mano morbida e vaporosa, si consiglia di effettuare un leggero lavaggio ad acqua ad una temperatura di ca. 30° con ammorbidente e una emulsione siliconica. Asciugare a temperatura non troppo elevata (max 50°).	FINISHING:	To obtain a soft and fluffy hand, we suggest a light treatment in water at a temperature of around of 30° adding softner and silicon emulsion. Centrifuge at low temperature (max 50°C).
COLORI A CAMPIONE:	si	COSTUMERS OWN COLOURS:	yes
CONFEZIONE:	rocche da kg 0.600 circa	MAKE UP:	cones of about kg 0.600 each
TIPO E N° DI NODI:	manuali : n° 3-4 per rocca	TYPE AND NR OF KNOTS:	manual; nr 3-4 each cone
ALLUNGAMENTO: (NORM UNI EN ISO 2062)	medio: 14%	TENSILE STRENGTH: (NORM UNI EN ISO 2062)	medium: 14%
RESISTENZA: (NORM UNI EN ISO 2062)	medio: gr 900	BREAKING FORCE: (NORM UNI EN ISO 2062)	medium: gr 900
VALORE PILLING: (NORMA UNI EN ISO 105-C06.2010) (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	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				
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	3-4	3-4	2-3	-	2-3	-	3	2-3	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) Questo filato deve essere lavorato 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) Essendo un filato particolare, nel caso si rilevasse l'effettiva necessità di riparaffinarlo, siete pregati di prendere contatto direttamente con i nostri uffici commerciali per ricevere adeguate istruzioni.
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.

IMPORTANT ADVICE:

1) This yarn must be knitted with more than one feeder (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) Being a special yarn if re-waxing should be really necessary, please contact our Export Staff before proceeding to receive appropriate instruction.
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.

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