

SCHEMA TECNICA / TECHNICAL SHEET

YURTA NM 6.2																	
74% BABY ALPACA 24% NYLON RICICLATO GRS - 2% ELASTAN							74% BABY ALPACA 24% GRS RECYCLED POLYAMIDE - 2% ELASTAN										
TARIFFA DOGANALE: 51082090							CUSTOM CODE: 51082090										
UTILIZZO: macchina rettilinea finezza 3 ad un capo TIPO DI TINTURA: pretinto BAGNI DI TINTURA: minimo 1 scatola kg. 20/25* e multipli (il supplemento è applicato fino a kg. 100 compresi) 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 silconica. Asciugare a temperatura non troppo elevata (max 60°). COLORI A CAMPIONE: si CONFEZIONE: rocche da kg 1,1 circa TIPO E N° DI NODI: splicer : n° 3 per rocca ALLUNGAMENTO: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: 20% RESISTENZA: (NORM UNI EN ISO 2062) medio: gr 1200 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 3 one end DYEING METHOD: Top-dyed OPTIMAL QUANTITY: minimum one box kgs. 20/25* and multiple (the surcharge will be invoiced under kgs. 100 included) 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 60°C). COSTUMERS OWN COLOURS: yes MAKE UP: cones of about kg 1,1 each TYPE AND NR OF KNOTS: splicer; nr 3 each cone TENSILE STRENGTH: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: 20% BREAKING FORCE: (NORM UNI EN ISO 2062) medium: gr 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 (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		3-4 3-4		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:													IMPORTANT ADVICE:				
1) È consigliabile lavorare a più guidafilii. 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) I colori mélange (tinti tops) possono presentare una leggera differenza di tonalità di colore fra partite diverse. 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													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) Mélange colors (top dyed) may show a slight color tone difference between different dye lots. 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.