

# Informativo Técnico Tecidos

## Características Construtivas:

**Produto:** WFT2C/02/IN19 AIKO BLUE 31221/001/70001 FINALE 100%-Algodão







**Composição:** 100%-Algodão

Esse tecido pode apresentar variações de tonalidade devido ao processo com corante Indigo.

## Características Físicas:

Parâmetro	Unidade	Padrão	Mínimo	Máximo
Largura Total	mm	1530,0	1500,0	1560,0
Largura Útil	mm	1500,0	1470,0	1530,0
Gr/m2	g/m2	142,9	135,8	147,2
Peso	oz/yd2	4,2	4,0	4,3
% Teste Encolhimento Urdume ATCC 135/2004	%	3,0	0,0	6,0
% Teste Encolhimento Trama ATCC 135/2004	%	3,0	0,0	6,0
% Teste Encolhimento Urdume NBR 10320	%	3,0	0,0	6,0
% Teste Encolhimento Trama NBR 10320	%	3,0	0,0	6,0

## Conservação:

Simbologia	Descrição (NBR 3758:2006)
	Temperatura máxima de lavagem 40°C Processo normal
	Não alvejar Não Branquear
	Não secar em tambor
	Temperatura máxima da base do ferro a 110°C Vapor pode causar danos
	Não Lavar a Seco.
	Secar a Sombra em Varal

## Recomendações Úteis:

<b>ARMAZENAMENTO</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Não armazenar o rolo em pé e nem em pilha cruzada (lenha)</li><li>- Manipular com cuidado para evitar a quebra do canudo de papelão.</li></ul>
<b>ENFESTO</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>. O tecido deve descansar fraldado durante o período de 12 horas antes de sua utilização para enfesto e corte. O objetivo deste descanso é o relaxamento da tensão a que o tecido estava submetido no rolo.</li><li>. Durante toda a operação de enfesto o tecido deve ser conduzido e jamais estirado. O objetivo deste procedimento é evitar que seja criado qualquer tipo de tensão no tecido.</li><li>. Utilizar nas extremidades do enfesto uma régua de metal pesado para firmar as folhas.</li><li>. O tecido apresenta um efeito visual diferente, conforme o lado em que é observado. Mesmo assim, aconselha-se colocar os moldes de um mesmo tamanho sempre orientados para um mesmo sentido do enfesto, evitando que, ao montar a peça, os componentes apresentem tonalidades diferentes.</li></ul>
<b>BENEFICIAMENTO</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Estonagem: Pode ser feito com enzimas, processo de biopolimento com enzimas neutras ou ácidas.  Receita: 0,5% de enzima neutra 1,0 g/l de Antmigrante 1,0 g/l de detergente não ionico Circulando 15 minutos R/B 1/5</li><li>Não é recomendado usar pedras , pó abrasivos e processos agressivos como o Destroyer por se tratar de tecidos leves.</li><li>- Amaciamento: Utilizar amaciantes graxos e silicones.</li><li>- Localizados com laser.</li></ul>
<b>LAVAGEM (PEÇA PRONTA)</b>	Não misture jeans com roupas brancas ou coloridas. Recomenda fazer as primeiras lavagens à mão no tanque (com a peça virada do avesso) ou em uma bacia. Nesse caso, coloque uma pequena quantidade de sabão na água e deixe a peça de molho por 45 minutos, mexendo de vez em quando. Depois, enxágue a peça completamente com água fria e pendure-a para secar.

## Ensaio:

Determinação da densidade de pontos por centímetro e definição do tipo de ponto da costura.

## Costura:

Nº de Agulha	Linha aplicada 100% Polyester	Ponto/cm (301) Reta ponto fixo	Pontos/cm (504) Overloque	Pontos/cm (516) Interloque
Ponta redonda levemente boleada Nº 10 (Sistema Singer) 70 (Sistema Métrico)	Nº 120	4,0 a 5,0 pesp. 4,0 a 5,0 fech.	4,0 a 5,0	4,0 a 5,0