

Informativo Técnico Tecidos







Características Construtivas:

Produto: WFT3C/51/IN19 INA BLUE 31189/001/70001 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	130,5	124,0	134,5
Peso	oz/yd2	3,9	3,6	4,0
% Teste Encolhimento Urdume ATCC 135/2004	%	3,0	0,0	4,0
% Teste Encolhimento Trama ATCC 135/2004	%	3,0	0,0	4,0
% Teste Encolhimento Urdume NBR 10320	%	3,0	0,0	4,0
% Teste Encolhimento Trama NBR 10320	%	3,0	0,0	4,0

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:

ARMAZENAMENTO	<ul style="list-style-type: none">- Não armazenar o rolo em pé e nem em pilha cruzada (lenha)- Manipular com cuidado para evitar a quebra do canudo de papelão.
ENFESTO	<ul style="list-style-type: none">. 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.. 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.. Utilizar nas extremidades do enfesto uma régua de metal pesado para firmar as folhas.. 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.
BENEFICIAMENTO	<ul style="list-style-type: none">- 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 1/5Não é recomendado usar pedras , pó abrasivos e processos agressivos como o Destroyer por se tratar de tecidos leves.- Amaciamento: Utilizar amaciantes graxos e silicones.- Localizados com laser.
LAVAGEM (PEÇA PRONTA)	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% Poliester	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