

E.Miroglio
EAD Cert.N°
50F0170206
ISO 9001:2008



SAFE &
healthy
working
conditions



NO harmful
or irritant
chemicals
used

impiego

macchina rettilinea su finezza 14-18 a 1 filo, 12 a 1 o 2 fili, circolare da 12 a 20 a 1 filo; cotton 24 gauge ad 1 filo. Per valutare i cali nei vari punti maglia, è necessario eseguire un capo prototipo e sottoporlo a test di lavaggio.

scarto di lavorazione

la particolare costruzione di quest'articolo e il processo di tintura comportano uno scarto del 5-7%.

colori

uniti

solidità

secondo le norme UNI/ISO; per i rigati con colori contrastanti, è necessario richiedere solidità specifiche ed eseguire test di lavaggio.

finissaggio industriale

vaporizzare abbondantemente in fase di stiro; per valorizzare il filato e per eliminare le tensioni di smacchinatura, si consiglia un lavaggio con ammorbidente specifico.

servizio campionature fino al 31-12-2018

* colori pronti per campionatura

per informazioni sull'utilizzo dell'articolo e dei bagni ottimali di tintura, vi preghiamo di richiedere la scheda tecnica.

use

flat-knitting machine gauge 14-18 for 1-ply, gauge 12 for 1 or 2 ply, circular from 12 to 20 for 1-ply; cotton 24 gauge for 1-ply.

Make and wash a prototype garment to evaluate shrinkage in the different knits.

knitting waste

the particular yarn construction and dyeing process cause a 5-7% knitting waste.

colours

solid

fastness

in compliance with UNI/ISO norms; for striped garments with contrasting colours, it is recommended to ask for specific fastness and carry out washing tests.

industrial finishing

steam generously during ironing; in order to enhance the yarn and eliminate the shrinkage due to the knitting tensions, it is suggested to wash with specific softener.

sampling service until 31-12-2018

* colours ready for sampling

for any information regarding the use and dye-lot sizes of the yarn please ask for the technical sheet.

