

E.Miroglio EAD
ISO 14001:2015
Cert. N°0039338
ISO 9001:2015
Cert. N°0039339SAFE &
healthy
working
conditionsNO harmful
or irritant
chemicals
used**impiego**

macchina rettilinea su finezza 7 a 1 filo, 5 a 2 fili.

estensibilità e restringimento

il grado d'elasticità del capo è determinato dalla regolazione della tensione del filo e della fittezza dei punti maglia in fase di smacchinatura. Si consiglia di eseguire un capo prototipo e sottoporlo ad un 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 e mélange.

solidità

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

finissaggio industriale

per scaricare le tensioni di lavorazione e completare il ritorno elastico della componente poliestere, si consiglia di lavare con ammorbidente specifico e vaporizzare abbondantemente in fase di stiro.

*per informazioni sull'utilizzo dell'articolo e dei bagni ottimali di tintura, vi preghiamo di richiedere la scheda tecnica.***use***flat-knitting machine gauge 7 for 1 ply, 5 for 2 ply.***stretch and shrinking degree***the garment stretch degree is determined by yarn tension and knit thickness adjustment during knitting. It is suggested to make a prototype garment and wash it as a test.***knitting waste***the particular yarn construction and dyeing process may cause a 5-7% knitting waste.***colours***solid and mélange.***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***in order to loosen the knitting tensions and help the polyester component stretch return, it is suggested to wash with specific softener and steam generously during ironing.**for any information regarding the use and dye-lot sizes of the yarn please ask for the technical sheet.*