



impiego

macchina rettilinea su finezza 16 a 1 filo,
14 a 1-2 fili, circolare da 16 a 20 a 1 filo,
cotton 24-27 a 1 filo.

Per valutare i cali nei vari punti maglia, é
necessario eseguire un capo prototipo e
sottoporlo a test di lavaggio.

In fase di smacchiatura, porre particolare
attenzione alla messa a punto della
macchina, per limitare le rotture della
piattina di poliestere.

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

trattare a secco, ma non a carica
(senza aggiunta di acqua)

tutti i colori sono pronti per campionatura

*per informazioni sull’utilizzo dell’artico-
lo e dei bagni ottimali di tintura, vi pre-
ghiamo di richiedere la scheda tecnica.*

use

*flat-knitting machine gauge 16 for 1-ply;
14 for 1-2 ply, circular from 16 to 20 for
1-ply, cotton 24-27 for 1-ply.*

*In order to evaluate shrinkage in different
knits, it is suggested to make a prototype
garment and wash it as a test.*

*Pay great attention during knitting to the
set-up of the set –up of the machine, in
order to limit the polyester breakage.*

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

*dryclean only without the addition
of water*

all colours are ready for sampling

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

