

impiego

macchina rettilinea su finezza 12-14 a 1 filo,
cotton 21-24 ad 1 filo.

estensibilità e restringimento

il grado d’elasticità del capo è determinato
dalla regolazione della tensione del filo e del-
la fittezza dei punti maglia in fase di smac-
chinatura. 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

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.

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 12-14 for 1-ply,
cotton 21-24 for 1-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

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.*

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.*