

**impiego**

macchina rettilinea su finezza 12-14 ad 1 filo, circolare da 12 a 20 ad 1 filo.

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

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 elasthan, si consiglia di lavare con ammorbidente specifico e vaporizzare abbondantemente in fase di stiro.

servizio campionature fino al 31-12-2013

* 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 12-14 for 1-ply, circular from 12 to 20 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 elasthan component stretch return, it is suggested to wash with specific softener and steam generously during ironing.

sampling service until 31-12-2013

* colours ready for sampling

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

