



66% VI viscosa FSC® / FSC® viscose  
18% PA poliammide / polyamide  
16% fibra metallizzata / metallized fibre



**E.Miroglio EAD**  
ISO 14001:2015  
Cert. N° BG003661  
ISO 9001:2015  
Cert. N° BG003660



SAFE &  
healthy  
working  
conditions



NO harmful  
or irritant  
chemicals  
used

### impiego

macchina rettilinea su finezza 12 a 1 filo.  
Per valutare i cali nei vari punti maglia, è necessario eseguire un capo prototipo e sottoporlo a test di lavaggio. Lavorare il filato a più guidafili.

### 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 poliammidica, 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 12 for 1-ply.  
Make and wash a prototype garment to evaluate shrinkage in the different knits.  
Knit the yarn with several threadguides.*

### 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 polyamide 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.*

