



by EDOARDO MIROGLIO

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 12-14 a 1 filo e 7 a 2 fili.
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

vaporizzare abbondantemente in fase di stiro; per una
mano più fluida e per eliminare le tensioni di smacchinatu-
ra, si consiglia un lavaggio con ammorbidente specifico.

*per informazioni sull'utilizzo dell'articolo e dei bagni
ottimali di tintura, vi preghiamo di richiedere la
scheda tecnica.*

use

*lat-knitting machine gauge 12-14 for 1-ply and 7 for 2 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

*steam generously during ironing; for a smoother hand and
to eliminate the shrinkage due to the knitting tensions, it is
suggested to wash with specific softener.*

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

