



PARSLEY 14



INFORMAZIONI GENERALI

Titolo	NE 30/2 NM 2/50	Metodo di tintura	Bobine
Composizione	100% Cotone	Colorante	Reattivo
Mano	Soft	Umidità convenzionale %	8,5
Descrizione	Highly combed LS Aegean Cotton, min 31 mm fiber length. Contamination controlled.	Ripresa umidità %	3
		Scarto %	3

LOTTE TINTORIALI (KG)

Campionatura*	1, 2, 3, 5, 9, 20, 24, 40, 44
Produzione**	90,120, 130, 165, 235, 330, 380, 660, 702

SERVIZIO E DISPONIBILITA'

Stock Service	Stock 144
Colori a campione	Si

TRACCIABILITA'

Origine Fibra	Turkey
Paese Filatura	Turkey
Paese Tintoria	Turkey
Codice doganale	520543009000

SOSTENIBILITA'

Conformità ZDHC	Si
Conformità REACH	Si
Conformità GB	Si
Note	Prodotto con 100% energia rinnovabile

SOLIDITA' TINTORIALI

	Chiari	Medi	Intensi	X-intensi
Solidità al lavaggio in acqua a 40 °C (ISO 105/C06)	4	4	4	4
Solidità al lavaggio a secco (ISO 105/D01)	4	4	4	4
Solidità al sudore basico e alcalino (ISO 105/E04)	4	4	4	3-4
Solidità allo sfregamento a secco (ISO 105/X12)	4	4	4	3-4
Solidità allo sfregamento a umido (ISO 105/X12)	4	4	3	2-3

MACCHINE MAGLIERIA CONSIGLIATE

1 capo 14 gauge

RIGATURA & INTARSIO

Richiedere una tintura specifica per l'uso previsto al momento dell'ordine. Per maglie a colori contrastanti, lavare in acqua aggiungendo fino al 10% di acido acetico, senza utilizzare ammorbidenti siliconici né basici.

FINISSAGGIO

Durante la stiratura, utilizzare abbondante vapore. È fondamentale eseguire prove dedicate sui propri tessuti a maglia prima di iniziare la produzione su larga scala, poiché i risultati possono variare in base ai macchinari, alle impostazioni di tensione e al tipo di punto utilizzato.

CERTIFICATI



ISTRUZIONI DI LAVAGGIO



ATTENZIONE!

Si consiglia di verificare tutti i lotti di filato prima di avviare la produzione.

Prima di lavorare a maglia ciascun bagno di tintura, è importante esaminare attentamente i primi campioni lavorati. In caso vengano rilevate imperfezioni, il processo di lavorazione deve essere immediatamente interrotto e il nostro team tecnico deve essere informato. È essenziale effettuare un'ispezione completa del campione lavorato a maglia prima di procedere con la produzione su larga scala, in particolare prima del montaggio dei capi o dell'aggiunta di accessori. Hatfil non può essere ritenuta responsabile per eventuali problemi derivanti.

Nota bene: occorre considerare un margine tecnico di scarto del 3% nel rendimento standard. In caso di lavorazione su macchine per capi integrali (whole garment), prevedere un ulteriore 2% di scarto.

Si consiglia di testare diversi colori rappresentativi della produzione finale, poiché tonalità diverse possono richiedere adattamenti nei processi di tessitura e finissaggio.

Verificare il corretto funzionamento della macchina per maglieria.

* Prego riferirsi ai supplementi comunicati sul contratto di vendita

**Prego considerare +/-5% di variazione