

Scheda Tecnica

SIBELIUS NM 3.300

Codice Doganale **56050000** Condizionatura **2,50%**

Composizione	77% Viscosa 23% Fibra metallizzata
Impiego	MACCHINA RETTILINEA, 1 CAPO SU FINEZZA 5".
Confezioni standard	12 ROCCHIE DA KG 1,2
Nodi per Rocca	1

Parametri Tecnici	Normativa	U.M.	Valore
PILLING	ISO 12945-01:2002 A 14400 CICLI	VALORE	4
SPIRALITA' (U.M.: GRADI)		GRADI	1,50 REGOLARE SE <4°

- QUESTO PRODOTTO E' REALIZZATO CON L'IMPIEGO DI MATERIE PRIME (VISCOSA) PROVENIENTI DA FORESTE ECOSOSTENIBILI CERTIFICABILI FSC (FOREST STEWARDSHIP COUNCIL) CHE GARANTISCONO LA GESTIONE ECOLOGICAMENTE ADEGUATA, SOCIALMENTE VANTAGGIOSA ED ECONOMICAMENTE SOSTENIBILE DELLE FORESTE DI TUTTO IL MONDO.

- FILATO PRETINTO, PRODOTTO CHE SI PRODUCE IN QUALSIASI QUANTITA' SENZA LIMITAZIONI PREDEFINITE DA PESI VASCA.

- I COLORI SONO REALIZZATI DA BASI PRETINTE, E' POSSIBILE PRODURRE COLORI A CAMPIONE COMPATIBILMENTE CON LA DISPONIBILITA' DEI COLORI NELLE MATERIE PRIME DI BASE.

Solidita' Colore*	Normativa	C. CHIARI DEGRADO	C. CHIARI SCARICO**	C. MEDI DEGRADO	C. MEDI SCARICO**	C. SCURI DEGRADO	C. SCURI SCARICO**
LAVAGGIO A 30°	ISO 105-C06:2010	4	4	4	3/4	4	3
LAVAGGIO A SECCO	ISO 105-D01:2010	4	4	4	3/4	4	3
SUDORE ALCALINO	ISO 105-E04:2009	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3
SUDORE ACIDO	ISO 105-E04:2009	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3
SFREGAMENTO A SECCO	ISO 105-X12:2003	/	4	/	3/4	/	3
SFREGAMENTO AD UMIDO	ISO 105-X12:2003	/	4	/	3/4	/	2/3
LUCE***	ISO 105-B02:2004	2/3	/	3/4	/	3/4	/

* VALORI MEDI INDICATIVI

** I VALORI RELATIVI ALLA VOCE "SCARICO" ESPRIMONO UNA MEDIA DI QUANTO RISCONTRATO SULLE SINGOLE FIBRE COMPONENTI IL TESTIMONE DI PROVA.

*** PER I COLORI REALIZZATI CON COLORANTE OTTICO I VALORI DI DEGRADO ALLA LUCE SI ABBASSANO DI CIRCA 1 PUNTO.
PER IL CONTROLLO DEI COLORI LA SORGENTE ILLUMINANTE IMPIEGATA E' LA D65.

COLORI UNITI



RIGHE CON TINTE FORTI E CONTRASTI DI COLORE



Trattamento Consigliato	Normativa
OPERAZIONI PREVENTIVE	
TIPO DI TRATTAMENTO	ACQUA
RAPPORTO BAGNO	1:40
TEMPERATURA	20°C.
TEMPO PER IL TRATTAMENTO	6 MINUTI
AMMORBIDENTI	PH 7 NEUTRO (50 ML ACIDO ACETICO PER 40 ML D'ACQUA), AMMORBIDENTI NON IONOGENI
CENTRIFUGA	1000 GIRI X 4 MINUTI
ASCIUGATURA	IN TUMBLER A BASSA TEMPERATURA, MAX 60°C., NON ESSICCARRE ECESSIVAMENTE

CONSIGLIAMO DI TRATTARE I CAPI DA ROVESCIO PER UNA MIGLIORE RESISTENZA ALLA FORMAZIONE DI PILLING.
COME DA INDICAZIONI RELATIVE ALLA MANUTENZIONE DEI CAPI IN CASO DI RIGHE O DISEGNI CON FORTI CONTRASTI DI COLORE CONSIGLIAMO IL LAVAGGIO A SECCO.

Scheda Tecnica

SIBELIUS NM 3.300

Rientri dovuti al trattamento

Normativa

	RIENTRO LUNGHEZZA 12%	RIENTRO LARGHEZZA 6%
RIENTRI DOVUTI AL TRATTAMENTO		
CARATTERISTICHE MEDIE	FILATO LAVORATO AD 1 CAPO SU FINEZZA 5" CON LE SEGUENTI CARATTERISTICHE: 30 BATTUTE PER 10 CM RILEVATE SU MAGLIA DA TRATTARE 34 BATTUTE PER 10 CM RILEVATE SU MAGLIA TRATTATA PESO RILEVATO SU MAGLIA TRATTATA GR 430/MQ	

Note e Caratteristiche Particolari

- NELLA PROPOSTA D'ORDINE E' NECESSARIO INDICARE QUANDO I COLORI VENGONO IMPIEGATI IN TONALITA' CONTRASTATE.
- QUESTO PRODOTTO E' CONFORME AL REGOLAMENTO EUROPEO REACH.
- NEL NOSTRO PROCESSO PRODUTTIVO NON VENGONO IMPIEGATI COLORANTI AZOICI SUSCETTIBILI DEL RILASCIO DI AMMINE AROMATICHE VIETATE DALLA REGOLAMENTAZIONE TEDESCA SUI BENI DI PRIMA NECESSITA' ED ELENcate NELL'ART. 1, PARAGRAFO 2 DEL DECRETO EMANATO DAL MINISTERO DELLA SANITA' TEDESCA IL 15/07/1994.
- IL RISPETTO DI SPECIFICHE NORMATIVE DEVE ESSERE RICHIESTO AL MOMENTO DELL'ORDINE E NECESSITA DELLA CONFERMA DA PARTE DELLA TORCITURA DI DOMASO CHE NE VALUTERA' FATTIBILITA' E COSTI.
- DOPO IL LAVAGGIO INDUSTRIALE IL PRODOTTO E' CONFORME ALLA NORMATIVA GB 18401:2010 CATEGORIA B PER I PRODOTTI A DIRETTO CONTATTO CON LA PELLE, METODO DI ANALISI A SINGOLA FIBRA. CONSIGLIAMO COMUNQUE DI TESTARE I COLORI.
- CONSIGLIAMO L'USO DI PIU' GUIDAFILI AL FINE DI UNIFORMARE L'EFFETTO DEL TESSUTO.
- TRASCORSI 20 GIORNI DALLA DATA DI SPEDIZIONE INIZIA IL DECADIMENTO DELLA PARAFFINA CON CONSEGUENTE AUMENTO DEGLI ATTRITI IN FASE DI TESSITURA.
- NEL CASO SIA NECESSARIA UNA NUOVA PARAFFINATURA VA PRESTATATA MOLTA ATTENZIONE ALLA QUALITA' DELLA ROCCATURA, LA QUANTITA' DI PARAFFINA DEVE ESSERE DISTRIBUITA QUANTO PIU' UNIFORMEMENTE POSSIBILE ED ALMENO IN LINEA TEORICA, NON DOVREBBE SUPERARE IN PESO L'1% RISPETTO ALLA MASSA DI FILATO; QUESTO PER NON SORTIRE UN EFFETTO CONTRARIO. ALTRETTANTO IMPORTANTE E' L'OMOGENEITA' DELLA DENSITA' DEL ROCCATO, DIVERSAMENTE SI POTREBBERO AVERE LUNGHEZZE DEI TELI ECCESSIVAMENTE DIVERSE FRA LORO, PER QUESTO RACCOMANDIAMO LA MASSIMA ATTENZIONE NELLA GESTIONE DELLA VELOCITA' E TENSIONE DI ROCCATURA. IN CASO DI DIFFICOLTA' CONTATTATE IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.
- LA COSTRUZIONE ARTIGIANALE DI QUESTO PRODOTTO DETERMINA LA PRESENZA DI ALCUNI NODI, VALUTATENE L'IMPATTO SUL CAPO FINITO E CONSIDERATE EVENTUALI PRECAUZIONI PER ELIMINARE POSSIBILI DIFETTOSITA'.
- NON MESCOLARE FILATO PROVENIENTE DA LOTTI DIFFERENTI.
- L'EMERGERE DI ANOMALIE IN FASE DI CAMPIONATURA DEVE INDURRE IL NOSTRO UFFICIO TECNICO AD UN APPROFONDIMENTO PER DEFINIRE SE SI TRATTA DI UNA PROBLEMATICHE ECCEZIONALE O DI UNO STANDARD DELL'ARTICOLO.
- LA FILATURA NON SI ASSUME RESPONSABILITA' A FRONTE DI CONTESTAZIONI DERIVATE DA DIFETTI O INCOGNITE DEL PRODOTTO CHE FOSSERO PRESENTI DAL MOMENTO DELLA CAMPIONATURA INIZIALE.
- PER LE CARATTERISTICHE DEL FILATO SONO DA CONSIDERARE IN TOLLERANZA SCARTI FINO AL 7% DOVUTI AD IMPERFEZIONI STRUTTURALI O TINTORIALI. LA FILATURA NON ACCETTA RECLAMI PER QUANTITA' CHE ECCEDONO I KG 5 DI TESSUTO PER CIASCUNA PARTITA/BAGNO DI TINTURA ED IN NESSUN CASO CAPI CONFEZIONATI.
- IN ALCUNI LOTTI LA PRESENZA DI FORMALDEIDE PUO' SUPERARE IL VALORE DI 75 PPM, IL LAVAGGIO INDUSTRIALE IN ACQUA CONTRIBUISCE SENSIBILMENTE A RIPORTARNE IL VALORE SOTTO QUESTA SOGLIA.

PREVIO AVVISO AI CLIENTI CI RISERVIAMO, QUALORA SIA POSSIBILE, L'AUTONOMIA DI APPORTARE MIGLIORIE QUALITATIVE AL PRODOTTO. IL CLIENTE DEVE VERIFICARE CHE IL PRODOTTO RISPONDA, IN BASE AI SIMBOLI DA NOI CONSIGLIATI, ALLE SUE ASPETTATIVE ED A QUELLE DEI SUOI CLIENTI.

LA TORCITURA DI DOMASO DECLINA OGNI RESPONSABILITA' SU CONTROVERSIE RELATIVE ALL'ETICHETTATURA DEL PRODOTTO FINITO.