

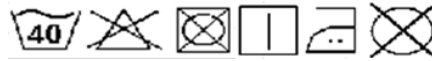
NCM  
60063410

Padrão	Tolerância
Largura (mt): <b>1,60</b>	+/- 2 cm
Gramatura (g/m <sup>2</sup> ): <b>180</b>	+/- 5%
Rendimento (m/lg): <b>3,47</b>	-
Alt. Dimensional:	
Comprimento: <b>-5%</b>	+/- 2 cm
Largura: <b>-5%</b>	+/- 2 cm
Torção Máxima: <b>5%</b>	-

### Composição

90% Poliamida, 10% Elastano

### Simbologia



### Recomendações Adicionais

1 - Este artigo tem tendência a fusão dos filamentos e fios, devido ao aquecimento da agulha no processo de costura: recomenda-se reduzir a velocidade das máquinas e utilizar silicone (óleo de silicone) nos reservatórios das máquinas, com finalidade de reduzir o atrito entre a agulha e o tecido, nas operações em que for observada a fusão.

2 - Ponto corrente 401: deve ser usado somente em costuras de friso e rebatimento de elástico.

MÁQUINA	TIPO DE PONTO	AGULHA - NM	LINHA - COMPOSIÇÃO	PONTOS/CM (MÍNIMO)
Overlock (4 fios)	514	SAN 10 XS FFG/SES (ponta bola fina) 60 - 65	Agulha: 21 a 27 tex, 100% poliéster	6,0
			Looper: 21 a 27 tex, 100% poliéster ou fio texturizado	
Cobertura (Galoneira)	406, 407, 602, 605	SAN 10 XS FFG/SES (ponta bola fina) 60 - 65	Agulha: 21 a 27 tex, 100% poliéster	5,5
			Looper: 21 a 27 tex, 100% poliéster ou fio texturizado	
Ponto corrente	401	SAN 10 XS FFG/SES (ponta bola fina) 60 - 65	Agulha: 21 a 27 tex, 100% poliéster	5,5
			Looper: 21 a 27 tex, 100% poliéster ou fio texturizado	

- Em tecidos de malha usar agulhas ponta bola (SES / FFG PONTA BOLA FINA OU SUK / FG PONTA BOLA MÉDIA).
- A agulha deve ser a mais fina possível (diâmetro)
- Inspeccionar as agulhas em intervalos regulares e se as mesmas mostrarem sinais de ponta cortante ou áspera é necessário trocá-las.
- Algumas vezes a máquina pode estar fora de regulagem, o que permite o contato entre metais causando danos à ponta da agulha. Reajustar se for necessário.
- Barra de agulha fora da altura especificada pelo fabricante da máquina ou chapa da agulha com furo muito largo ou estreito, podem provocar furos de agulha.
- Verificar presença de arestas afiadas na chapa de agulha, impelente e calcador, que possam provocar corte do tecido durante a costura
- Usar o mínimo de pressão no calcador, de forma que os fios do tecido possam deslizar quando a agulha penetra no tecido.
- Utilizar óleo de silicone nos depósitos da máquina ajudará a reduzir a fricção entre linha, agulha e tecido.
- Reduzir a velocidade da máquina até uma velocidade aceitável, isto minimizará o rompimento da linha devido ao aquecimento da agulha.
- Evitar qualquer estiramento do tecido durante as costuras.

### Recomendações Gerais

- \* Materiais com elastano devem ser enfiados para descansar por 48 horas.
  - \* No ato do recebimento conferir o estado da mercadoria.
  - \* Não armazenar rolos de forma cruzada (fogueira).
  - \* Ao manusear, não deixe que os rolos batam as pontas.
- \* Confira se os rolos pertencem todos do mesmo lote, evitando misturar lotes no processo.
  - \* Evite deixar em exposição excessiva de luz, seja artificial ou natural
    - \* Desenrole o tecido de maneira branda
    - \* Preserve as etiquetas do fornecedor
  - \* Preserve a embalagem protetora até o final da peça
    - \* Mantenha cores claras e escuras separadas
  - \* Seguir orientações de lavagem conforme simbologia.

**NCA TÊXTIL LTDA.**

Rua: Antônio Fischer, 101 – Bairro Centro

Fone: (0\*\*47) 354-0199 / Fax: (0\*\*47) 354-0939

CEP 88360-000 - GUABIRUBA - SANTA CATARINA