



Microfibra Darling Estampado

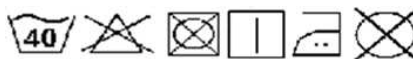
Código
40.M013.00002

NCM
60063410

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

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 calçador, que possam provocar corte do tecido durante a costura
- Usar o mínimo de pressão no calçador, 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.

R. Antônio Fischer, 101 - Centro

Tel.: (0**47) 3354-0199/ FAX: (0**47) 3354-0939

CEP: 88360-000 - GUABIRUBA - SANTA CATARINA