

Malha
RIBANA MOLETOM CO 1 98% CO 2% PUE (L:0,75 G:350) TUBULAR

Código: **30.M009.00245** NCM: **60062200** Composição: **98% ALGODAO, 2% ELASTANO**

Dados	Especificação	Tolerância
Largura (mt):	0,75	+/- 2%
Gramatura (g/m ²):	350	+/- 5%
Rendimento (m/kg):	1,9	+/- 5%
Peso aproximado do rolo (kg):	15	-
Limite aceitável de falhas por rolo:	8	-
Alt. Dimensional a Lavação Comprimento Tumbler (%):	0,01	± 2%
Alt. Dimensional a Lavação Largura Tumbler (%):	0,01	± 2%
Torção a Lavação (%):	0,01	Máximo
Tempo de Descanso:	48 Horas	-
Sentido / Pé:	Não apresenta	-
Característica Barrado:	Não apresenta	-
Característica Contaminações:	Não apresenta	-
Variação de Cor Entre Lotes e ao Padrão (Escala Cinza):	4	Mínimo 3

Orientação de Conservação	
	- Temperatura máxima de lavagem 40°C - Processo Normal
	- Não Alvejar
	- Não secar em tambor
	- Secagem em varal
	- Temperatura máxima da base do ferro de 150°C
	- Não limpar a seco

Recomendações acima são válidas considerando o tecido, e não necessariamente servirão para o artigo confeccionado em função da possível aplicação de outros processos de acabamento e acessórios.

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.

Recomendações Adicionais

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.