



1. ARTIGO: AMLM J030

INFORMAÇÕES GERAIS

1- Não recomendamos numa mesma peça mistura de cores claras com escuras, fazer teste previamente.

1. Antes de realizar cortes, faz-se necessário enfiar deixando descansar as peças (24 a 48 horas). As peças não devem ser empilhadas.

2. Solidez a lavagem nota 4, escala cinza.

Corte

Tempo de descanso necessário	Tipo de faca	Sentido de corte
24 horas	Aço rápido	Obrigatório

Obs.: Sentido obrigatório devido diferença de tonalidade na inversão dos moldes.

- Antes da realização do ensaio artigo apresentou piques em toda a extensão da orela.

- Artigo apresentou leve aparência torção.

Costura

Máquina	Tipo de ponto	Densidade do ponto - pto/cm	Tipo e nº de agulha	Linha nº e Composição	Fio composição
Reta ponto fixo	301	4,5 a 5,5	P. bola fina Nº 70/10	Nº 120 (TEX 27) 100%PES	--
Overloque	504	-----	-----	-----	-----
Overloque ponto cadeia	514	4,5 a 5,5	P. bola fina 70/12	Nº 120 (TEX 27) 100%PES	100%PA
Galoneira	304	4,5 a 5,5	P. bola fina Nº 70/12	Nº 120 (TEX 27) 100%PES	100%PA

Obs: Malha possui alongamento de aproximadamente 120% no sentido da carreira e 40% no sentido da coluna, apresentando resultado satisfatório nas costuras realizadas no ponto 301 somente em pequenas áreas ou sobre costuras/ aviamentos que travem o alongamento da malha nesse sentido.

- Costuras de fechamento realizadas na máquina overloque ponto corrente (ponto 504) apresentaram resultados insatisfatórios. Artigo quando tracionado desmalhou com muita facilidade.

- Artigo também apresentou facilidade para desmalhar durante o manuseio (aprox. 0,5cm), sendo necessário trabalhar com velocidade reduzida das máquinas e evitar operações que possam exigir a extensão do tecido durante a costuras, principalmente em curvas como decote e cavas.

- Costuras de fechamento só foram satisfatórias para em máquinas Overloque Ponto Cadeia (ponto 514) e para peças/ costuras que não sofram nenhum tipo de tração.

- Para costuras de acabamento como barras, aplicação de galão (de outro artigo) e outros foram necessários chuleados nas bordas do artigo antes para evitar o desmalhamento.

- As especificações técnicas que constam na etiqueta (largura, Gramatura) correspondem a valores em Rolo. Após descanso recomendado as larguras e gramaturas que irão variar de 2% a 5% dos valores inicial.

Grupo Dalutex – Setor de Engenharia de Produtos e Processos.

Avenida Paraná, 250 – Éden – Sorocaba – SP – 18105-000 - -Brasil

Telefone – (015) 2102-1400, Ramal 433, e-mail: engenharia@dalutex.com.br

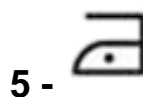
Lavagem

Alteração dimensional após lavagem manual e secagem em varal (%)		Alteração dimensional após lavagem em maq. e secagem em varal (%)		Desbotamento	Deformação
Col./Urd.	Carr/Trama	Col./Urd.	Carr/Trama		
-5,0	-5,0	-6,0	-6,0	Não	Não

CUIDADOS PARA CONSERVAÇÃO DE ARTIGOS TÊXTEIS



- Lavagem com temperatura máxima de 30°C.
- Lavar com ação mecânica e centrifugação reduzida.



- Temperatura máxima da base do ferro a 110°C, vapor pode causar danos irreversíveis.



- Não Alvejar.



- Não lavar à seco.



- Não secar em tambor.



- Processo muito suave.



- Secagem em varal.

Composição

97% POLIESTER
3% ELASTANO

Grupo Dalutex – Setor de Engenharia de Produtos e Processos.

Avenida Paraná, 250 – Éden – Sorocaba – SP – 18105-000 - -Brasil

Telefone – (015) 2102-1400, Ramal 433, e-mail: engenharia@dalutex.com.br