




LANIFICIO
dell'OLIVO

Aura

NM. 26500

87% VISCOSA 13% POLIESTERE

87% VISCOSE 13% POLYESTER

IMPIEGO AD UN CAPO MACCHINE RETTILINEE F.14 NORMATIVE E CAPITOLATI				END USE FLAT KNITTING MACHINES: ONE END ON 14 GAUGE REGULATIONS AND LAWS			
<p>◆ Il filato è prodotto in conformità con il regolamento europeo REACH. Per i colori della cartella il filato è conforme alla normativa GB 18401:2010 (rpc) categoria b: prodotti a diretto contatto con la pelle. Metodo di analisi a singola fibra. Eventuali colori a campione dovranno essere testati.</p> <p>◆ Si raccomanda di verificare che tutte le caratteristiche del filato soddisfino i requisiti richiesti dal Vostro prodotto, anche in considerazione del tipo di lavorazione da effettuare e dell'utilizzo previsto.</p>				<p>◆ This yarn is produced in conformity with the european regulation REACH. For our own card colors the yarn is in conformity with normative GB 18401:2010 (rpc) category b: products direct contact with skin. Single fibre test method. any custom color has to be tested.</p> <p>◆ It is recommended to verify that all the characteristics of the yarn meet the requirements of your product, also considering the type of work to be carried out and the intended use.</p>			
FINISSAGGIO INDUSTRIALE È importante effettuare un prestiro prima del trattamento. Consigliamo un lavaggio in acqua a max 30°C per 2/3 minuti al fine di permettere il rientro dei teli. Si consiglia di effettuare le prove di trattamento ad acqua ed a secco al fine di verificare il comportamento del proprio manufatto ai lavaggi e calcolare preventivamente il restringimento per assicurarsi la conformità delle taglie.				INDUSTRIAL FINISHING We recommend to iron before finishing. We suggest a water washing at 30°C max for 2/3 minutes to allow the garment shrinkage. It is important to make a test to water washing and dry cleaning to check the relevant performance of garments in order to verify shrinkage and set garments sizes.			
ISTRUZIONI DI LAVAGGIO PER LA MANUTENZIONE DEL CAPO Lavaggio manuale con sapone neutro. Per capi rigati o con forti contrasti di colore lavare solo a secco. Si consiglia di effettuare le prove di lavaggio sul proprio manufatto e di verificare che le solidità sotto riportate siano idonee alle proprie esigenze.				WASHING INSTRUCTION FOR GARMENTS END USERS Hand washing with neutral soap. For striped garments with strong colour contrasts we recommend to dry clean only. We suggest to make your own finishing tests and verify that the fastness below are suitable for your standards.			
SIMBOLOGIA INTERNAZIONALE DI MANUTENZIONE // GARMENT CARE INTERNATIONAL SYMBOLOGY							
CAPI UNITI // PLAIN GARMENTS				CAPI RIGATI // STRIPED GARMENTS			
							
SOLIDITÀ COLORI				COLORFASTNESS			
Solidità Color fastness	Lavaggio acqua Water washing	Lavaggio a secco Dry cleaning	Sudore acido Acid Perspiration	Sudore alcalino Alkaline Perspiration	Sfregamento secco Dry rubbing	Sfregamento umido Wet rubbing	Luce Light
normative	Iso 105-C06		Iso 105-D01		Iso 105-E04		Iso 105-B02
	staining	col change	staining	col change	staining	col change	col change
Light col	4	4	4	4	3 / 4	3 / 4	2 / 3
Med col	3 / 4	4	3 / 4	4	3 / 4	3 / 4	3 / 4
Dark col	3	4	3	4	3	3 / 4	4 / 5
I dati sopra riportati sono da ritenersi valori medi per colori presenti in cartella				Above-mentioned values are average values for colors available in the color card			
Tipo di tintura:		realizzato da filati tinti		Dyeing method		made from dyed yarns	
Tasso di ripresa convenzionale:		11,35%		Conventional regain allowance		11,35%	
Controllo colore		luce del giorno D65		Quality control		daylight D65	
Valore pH norma Iso 3071		Da 4 ad 8		pH value normative Iso 3071		4 up to 8	
Peso metro quadro		175 gr.		GR/Square meter		175 gr.	
Tipo nodo		manuale		Knot type		hand knot	
AVVERTENZE				WARNING			
<p>◆ Possibili scarti: 5% in numero di teli a seconda del tipo di impiego. In ogni caso non restiamo responsabili per lavorazioni e capi realizzati.</p> <p>◆ Sporadiche variazioni di intensità del colore non sono eliminabili, lavorare a due o più guidafile per ottimizzare l'effetto cromatico e di struttura.</p> <p>IMPORTANTE: Durante la fase di tessitura evitare attriti e punti di abrasione; può essere necessario selezionare i punti maglia e ridurre la velocità di lavoro. Considerando la tipologia del filato consigliamo di mettere in atto le prevenzioni necessarie atte ad eliminare possibili difettosità dovute alla presenza di nodi. Per la particolare natura del filato è necessario accettare una maggiore tolleranza nei pesi vasca prodotti e nella riproduzione dei colori.</p>				<p>◆ Possible wastage: 5% in panels and according to use. In any case we are not responsible for working processes and manufactured garments.</p> <p>◆ Sporadic variations of color intensity are unavoidable, knit at two or more threadguides in order to optimize the chromatic and structural effect.</p> <p>IMPORTANT: We recommend to avoid any friction point during knitting process. It is necessary to select knitting stitches and knit at slow speed. Due to the particular characteristic of this yarn, it is necessary to accept an higher tolerance for dye lot size and for the colors continuity. As this kind of yarn contains hand knots, we suggest to use any prevention to avoid any defect on the garments.</p>			

Tutti i dati riportati nella presente scheda tecnica sono stati ricavati da prove a campione, devono quindi ritenersi a tutti gli effetti puramente indicativi.
All above information have been verified on knitted samples and have to be considered as indicative.