



Prince

NM. 8000

80% COTONE 20% FIBRA METALLIZZATA

80% COTTON 20% METALLIZED FIBRE

IMPIEGO				END USE			
AD UN CAPO SU MACCHINE RETILINEE F.7, A DUE CAPI SU F.5				ONE END ON FLAT KNITTING MACHINE GG, TWO ENDS ON 5 GG			
NORMATIVE E CAPITOLATI				REGULATIONS AND LAWS			
IL FILATO E' PRODOTTO IN CONFORMITA' CON IL REGOLAMENTO EUROPEO REACH . PER I COLORI DELLA CARTELLA, DOPO UN LAVAGGIO INDUSTRIALE IN ACQUA IL FILATO E' 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.				THIS YARN IS PRODUCED IN CONFORMITY WITH THE EUROPEAN REGULATION REACH . AFTER AN INDUSTRIAL WASHING OF THE GARMENTS, FOR 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 .			
FINISSAGGIO INDUSTRIALE				INDUSTRIAL FINISHING			
Consigliamo un lavaggio in acqua a max 30°C per 2/3 minuti al fine di permettere il rientro dei teli e ridurre la presenza di formaldeide. 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.				We suggest a water washing at 30°C max for 2/3 minutes to allow the garment shrinkage and reduce the presence of formaldehyde . It is important to make a test to water washing and dry cleaning to check the relevant performance of garments so to verify shrinkage and determine sizes.			
ISTRUZIONI DI LAVAGGIO PER LA MANUTENZIONE DEL CAPO				WASHING INSTRUCTION FOR GARMENTS END USERS			
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.				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			
SOLIDITA' COLORI				COLORFASTNESS			
Solidità	Lavaggio acqua	Lavaggio a secco	Sudore acido	Sudore alcalino	Sfregamento secco	Sfregamento umido	Luce
Color fastness	Water washing	Dry cleaning	Acid Perspiration	Alkaline Perspiration	Dry rubbing	Wet rubbing	Light
normative	Iso 105-C06		Iso 150-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				The above data have to be considered average values			
Tipo di tintura :		realizzato da filati tinti		Dyeing method		made from dyed yarn	
Tasso di ripresa convenzionale:		7,13%		Conventional regain allowance		7,13%	
Controllo colore		luce del giorno D65		Quality control		daylight D65	
Valore pH norma Iso 3071		4 // 8		pH value normative Iso 3071		4 // 8	
Peso metro quadro		330 gr/m ²		GR/Square meter		330 gr/m ²	
Tipo nodo		manuale		Knot type		hand knot	
AVVERTENZE				TECHNICAL NOTES			
<ul style="list-style-type: none"> ◆ Sporadiche variazioni di intensità del colore non sono eliminabili, lavorare a due o più guidafil per ottimizzare l'effetto cromatico e di struttura ◆ In alcuni lotti la presenza di formaldeide può superare i 75 ppm. Un semplice lavaggio in acqua può portare questo livello al di sotto dei 75 ppm. ◆ Filato progettato per ottenere l'effetto stralciato, se lavorato in rasato, saranno ottenuti capi ad effetto diagonale dopo il trattamento industriale ad acqua. ◆ Consigliamo di mettere in atto le prevenzioni necessarie per la gestione dei nodi manuali che sono presenti nel filato ◆ Possibili scarti : 5 % in numero di teli a seconda del tipo di impiego. In ogni caso non restiamo responsabili per lavorazioni e capi realizzati 				<ul style="list-style-type: none"> ◆ Sporadic variations of color intensity are unavoidable, Knit at two or more threadguides in order to optimize the chromatic and structural effect. ◆ In some lots the presence of Formaldehyde can be more than 75ppm. We suggest an ordinary water washing to reduce the level below than 75 ppm ◆ This yarn is engineered to make a torquing effect. If the yarn is knitted in jersey the garments will have a torquing (diagonal) effect after the industrial washing. ◆ We suggest to take any precaution to handle the hand-made knots that are present on the yarn. ◆ Possible wastage: 5% in panels and according to use. In any case we are not responsible for working processes and manufactured garments. 			
<p>IMPORTANTE: Per non causare la rottura del componente metallizzato durante la fase di tessitura evitare attriti o punti di abrasione sugli aghi. Inoltre può essere necessario selezionare i punti maglia e ridurre la velocità di lavoro. A causa delle caratteristiche tecnico produttive delle fibre metallizzate e della particolare struttura del filato, sono possibili variazioni di mano e di scorrevolezza fra lotti diversi, anche se dello stesso colore. Per la particolare natura del filato è necessario accettare una maggiore tolleranza nei pesi vasca prodotti e nella riproduzione dei colori. A causa della presenza di fibra metallizzata il filato può contenere formaldeide, la sua percentuale di presenza può variare tra partite diverse, richiedere informazioni in merito al nostro ufficio commerciale. Vi sono differenze di comportamento nell'effetto stralciato e nella resa dimensionale fra lotti diversi anche dello stesso colore. Raccomandiamo di verificare il comportamento tra lotti diversi prima di procedere con la produzione.</p>				<p>IMPORTANT: to not damage the metallized component we recommend to avoid any friction point on the needles during the knitting process. It is necessary to select the suitable stitches and reduce the knitting speed in order to avoid metallized component breakings. The particular structure of this yarn and the characteristics of its components, might cause differences among various lots and even in the same lot. Due to the technical characteristics of the metallized fibre, there might be a slight difference of handfeel and smoothness between different lots. Due to the particular characteristic of this yarn, it is necessary to accept an higher tolerance for dye lot size and for the reproduction of the colors. Due to the presence of metallized fibre, this yarn can contain formaldehyde; percentage of formaldehyde can change according to different production lots. Please ask for information to our sales dept. We suggest to verify the result of different dye lots and different colors before proceeding with garment production, due to the variation of the shrinkage and the "torquing" effect between light and dark colors.</p>			
◆ Verificare che i parametri riportati nella presente scheda siano idonei alle proprie esigenze.				◆ Please also verify that the parameters of this technical form are suitable for your standards.			