



Molla														
NM.91000														
83% POLIAMMIDE 17%ELASTAN														
83% POLYAMIDE 17% ELASTANE														
IMPIEGO AD UN CAPO MACCHINE RETTILINEE FINEZZA 12 , 14 , 16, 18						END USE FLAT KNITTING MACHINES: ONE END ON 12 , 14 , 16, 18 GAUGE								
NORMATIVE E CAPITOLATI IL FILATO E' PRODOTTO IN CONFORMITA' CON IL REGOLAMENTO EUROPEO REACH. PER I COLORI DELLA CARTELLA 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.						REGULATIONS AND LAWS THIS YARN IS PRODUCED IN CONFORMITY WITH THE EUROPEAN REGULATION REACH. 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 MUST BE TESTED .								
FINISSAGGIO INDUSTRIALE Lavaggio in acqua, max 30°C per 2/3 minuti al fine di permettere il rientro dei teli. Raccomandiamo di verificare il comportamento tra lotti diversi prima di procedere con la produzione. 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 It is necessary to make a water washing at 30°C for 2-3 minutes to make the panels shrink properly. We suggest to check carefully the different lots before proceeding with production. We suggest to make a test to water washing and to dry cleaning to check in advance the garment shrinkage and ensure the conformity of the size.								
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 trials and check that the color fastness rates in the below chart are suitable for your needs.								
SIMBOLOGIA INTERNAZIONALE DI MANUTENZIONE // GARMENT CARE INTERNATIONAL SYMBOLOGY														
CAPI UNITI // PLAIN GARMENTS						CAPI RIGATI // STRIPED GARMENTS								
SOLIDITA' 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 150-D01		Iso 105-E04		Iso 105-E04		Iso 105-X12		Iso 105-X12		Iso 105-B02
		staining	col change	staining	col change	staining	col change	staining	col change	staining	staining	col change	col change	
Light col		4	4	4	4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	4	4	2 / 3	2 / 3	
Med col		3 / 4	4	3 / 4	4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	
Dark col		3	4	3	4	3	3 / 4	3	3 / 4	3	2 / 3	4 / 5	4 / 5	
I dati sopra riportati sono da ritenersi valori medi						The above data are to be considered average values								
Tipo di tintura :		Realizzato da filati tinti						Dyeing method		Made from pre-dyed components				
Tasso di ripresa convenzionale:		4,25%						Conventional regain allowance		4,25%				
Controllo colore		luce del giorno D65						Quality control		daylight D65				
Valore pH norma Iso 3071		da 4 a 8						pH value normative Iso 3071		4 up to 8				
Peso metro quadro		120 gr						GR/Square meter		120 gr.				
Tipo nodo		manuale						Knot type		hand knot				
AVVERTENZE <ul style="list-style-type: none">◆ Filato ad alta elasticità. L'elasticità si sviluppa completamente allo stiro a vapore libero◆ Sporadiche variazioni di intensità del colore non sono eliminabili, lavorare a due o più guidafile per ottimizzare l'effetto cromatico e di struttura.◆ Dopo il trattamento industriale in acqua possono essere riscontrate differenze di dimensione e di storcimento fra lotti diversi anche dello stesso colore. Raccomandiamo di verificare il comportamento tra lotti diversi prima di procedere con la produzione.◆ Per la particolare natura del filato è necessario accettare una maggiore tolleranza nei pesi vasca prodotti e nella riproduzione dei colori.◆ Possibili scarti : 5 % in numero di teli. Nel caso sia riscontrato uno scarto superiore è necessario interrompere la lavorazione e contattare il nostro Customer Service. Non potrete ritenerci responsabili per ulteriori lavorazioni eseguite e capi completi realizzati. IMPORTANTE: Filati con caratteristiche elastiche devono essere lavorati prestando la massima attenzione alla tensione alla quale vengono sottoposti, ciò per garantire una buona uniformità della maglia. Durante la fase di tessitura, per non causare rotture del filato elastomero è importante evitare punti di attrito, punti di abrasione e tensioni elevate sugli aghi e sul tirapezza. Inoltre può essere necessario selezionare i punti maglia e ridurre la velocità di lavoro. <ul style="list-style-type: none">◆ 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.						TECHNICAL NOTES <ul style="list-style-type: none">◆ High elasticity yarn. The elasticity fully performs by open steam ironing.◆ Sporadic variations of color intensity cannot be eliminated; please knit at two or more threadguides in order to optimize the chromatic and structural look of the garment.◆ After the industrial treatment in water, differences in size and skew can be found between different lots, even those of the same color. We recommend checking the behavior between different batches before proceeding with production.◆ Considering the particular characteristic of this yarn, it is necessary to accept an higher tolerance for quantities produced and for the color reproduction.◆ Possible wastage of panels : 5%. If the wastage is higher than 5% it is necessary to stop knitting down and contact our Customer Service. Lanificio dell'Olivo cannot be responsible for further working process and manufactured garments. IMPORTANT: Elastic yarns must be knitted paying the highest attention to the tension on the knitting machines in order to guarantee a good evenness of the knitted item. During the knitting process it is important to avoid any friction and tension on the needles in order to avoid any breaking of the elastic yarn. It is necessary to select knitting stitches and knit at slow speed. <ul style="list-style-type: none">◆ 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.								