

green
NEW MILL
an italian family yarn



Elegant

Nm: 29.600

71% VISCOSA ENKA FSC - 29% F. POLIAMMIDICA



COMPOSIZIONE: : 71% VISCOSA ENKA FSC - 29% FIBRA POLIAMMIDICA

IMPIEGO: Macchina finezza "12" - "14" a un capo.

TRATTAMENTO INDUSTRIALE: Lavare delicatamente in acqua fredda (MAX 30°) con ammorbidente oppure a secco con solventi appropriati. In caso di maglieria rigata lavare a secco. **È consigliabile l'utilizzo di apposite calze e/o sacchi allo scopo di proteggere i capi di maglieria.**

ATTENZIONI PARTICOLARI

All'inizio di ogni bagno controllare attentamente i primi teli smacchinati e, in caso di imperfezione del filato interrompere la lavorazione avvisando l'ufficio tecnico New Mill. La filatura riconoscerà solo 5 kg. di filo smacchinati e non i capi finiti e confezionati. È consigliabile effettuare un lavaggio preliminare per verificare il rientro del prodotto. Come per tutti i filati a base viscosa deve essere considerato durante la lavorazione un calo fisiologico del 6/7%. Uno stazionamento prolungato del filato sulle rocche può causare all'elastomero variazioni di tensione fra interno ed esterno rocca tali da causare differenti rese di smacchinatura. Si sconsiglia la riparaffinatura del filato in quanto tale operazione, se non correttamente eseguita, può pregiudicare la qualità del prodotto. Nel caso in cui se ne rilevasse una effettiva necessità, siete pregati di contattare i nostri uffici tecnici. Ridurre la velocità delle macchine rispetto a quella impiegata per i fili tradizionali.

VALORI MEDI DI PILLING: (BS 5811 ICI BOX-14.400): 4

TIPO DI TINTURA: MATASSE

BAGNI OTTIMALI (KG): Contattare l'Ufficio Commerciale

Vasche con maggiorazioni (KG): Contattare l'Ufficio Commerciale

SOLIDITA' (Valori medi):

In acqua 30°C: ¾ A secco: 4 Luce: 4

Per toni chiari e bianco la solidità alla luce si abbassa di circa un punto.

I valori sopra indicati si riferiscono ai colori della cartella; per le solidità dei colori a campione Vi preghiamo di contattare i nostri uffici tecnici:

CONTENT: 71% ENKA VISCOSE FSC - 29% PA

APPLICATION: Machine gauge "12" and "14" at one ply.

INDUSTRIAL TREATMENT:

Wash gently in cold water (MAX 30°C) with softener or you may also have the possibility of a dry cleaning using appropriate solvents; in case of striped knitwear: dry cleaning. **The use of nylon sack is recommended in order to protect the garment.**

PARTICULAR CARES:

At the beginning of the working of each dyelot, please check carefully the first knitted swatches and in case of some faulty yarn, stop the knitting process and inform the technical department of New Mill. Our company will accept only 5 kgs of knitted yarn but not ready and finished garments. It is necessary to do a preliminar washing to verify the shrinkage of the product.

We do not recommend to re-wax the yarn, since this operation can compromise the quality of the product in case it is not properly done. In case a new re-waxing of the yarn is absolutely necessary, please contact our technical department. During the working of the yarn, a physiological waste of 6/7% must be allowed as for all yarns produced with viscose. Besides the machine should be adjusted at lower speed than the one normally used on basic yarn.

PILLING MEDIUM FIGURES (BS 5811 ICI BOX - 14.400 revolutions): 4

DYEING METHOD: HANK DYED

IDEAL KETTLE SIZES (KG): Please contact our sales department

Kettle sizes with surcharges (kg): Please contact our sales department

FASTNESS (Average figures):

Water 30°C: ¾ - Dry: 4 - Light: 4.

For light tones and color white, light fastness is one point lower.

The mentioned values are referred to our shade card colours. Please contact our offices for customer's own colours fastness values.

ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE:

CARE SYMBOLS:

PER MAGLIERIA UNITA
FOR SOLID KNITWEAR



PER MAGLIERIA RIGATA
FOR STRIPED KNITWEAR

