

LINONE 6.600

Nm. 4/26.000 (6.600)

100% LINO



COMPOSIZIONE: 100% LINO

IMPIEGO: Macchina finezza "5" a un capo

PESO AL MT. QUADRO SU PUNTO RASATO: GR. 393

TRATTAMENTO INDUSTRIALE: Lavare delicatamente in acqua fredda (MAX 30°) con ammorbidente oppure a secco con solventi appropriati. Centrifugare molto bene per eliminare la maggior parte possibile di acqua. Asciugare in tumbler a temperatura inferiore al solito, con relativo tempo di stazionamento appropriato. In caso di maglieria rigata lavare a secco.

RIENTRO AI TRATTAMENTI INDUSTRIALI

Lavaggio in acqua a 30° gradi ed asciugatura in tumbler

I dati ricavati nella tabella sono stati rilevati su teli di cm.35x35 in punto rasato con gradazione media; variazioni di punto maglia e di regolazioni comportano valori diversi da valutare secondo Vs. necessità.

RIENTRO % IN LUNGHEZZA

- 3,00%

RIENTRO % IN LARGHEZZA

- 6,00%

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. E consigliabile effettuare un lavaggio preliminare per verificare il rientro del prodotto. Come per tutti i filati fantasia deve essere considerato durante la lavorazione un calo fisiologico del 6/7%. 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. Per la naturale rigidità del lino, si consiglia l'uso del fermanodi ed è necessario considerare velocità di smacchinatura più basse del normale e comunque adatte al punto maglia voluto. Eventuali stacchi di titolo ed ombreggiature di colore non sono da considerarsi difetti, bensì caratteristica della irregolarità della fibra del lino naturale, si suggerisce di lavorare il filato a 2 o più guidafili

TIPO DI NODI: MANUALI

NUMERO MEDIO DI NODI PER ROCCA: 3/4

VALORI MEDI DI PILLING: (BS 5811 ICI BOX-14.400): 4/5

TIPO DI TINTURA: MATASSE

BAGNI OTTIMALI (KG): 13 - 18 - 37 - 75 - 150 - 300 - 600

Vasche con maggiorazioni (KG): 13 - 18 - 37 - 75

SOLIDITA' (valori medi):

In acqua 30°C: 3/4 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.

NORMATIVE E CAPITOLATI

IL FILATO È PRODOTTO IN CONFORMITÀ CON IL REGOLAMENTO EUROPEO "REACH" PER RICHIESTE DI CONFORMITÀ AD ALTRI CAPITOLATI O LEGGI SI PREGA DI FARNNE SPECIFICA RICHIESTA AL MOMENTO DELL'ORDINE, AFFINCHÉ POSSIAMO VALUTARNE FATTIBILITÀ E COSTI.

CONTENT: 100% LINEN (LI)

SQUARE METRE WEIGHT ON PLAIN STITCH: GR. 393

APPLICATION: Machine gauge "5" one ply

INDUSTRIAL TREATMENT FOR FINISHED GARMENT:

Wash gently in cold water (Max 30°C) with softener or you may also have the possibility of a dry cleaning using appropriate solvents. A longer spin cycle is recommended to remove as much water as possible. Tumble dry at a temperature lower than normal for an appropriate time. In case of striped knitwear: dry cleaning.

SHRINKAGE AT INDUSTRIAL TREATMENT

Water washing at 30° C and tumble drying

SHRINKAGE LENGHT %

- 3,00%

SHRINKAGE WIDTH %

- 6,00%

The values reported in the above chart have been verified on cm 35x35 plain-stitch swatches; any change in the stitch and in the setting will bring to different values to be valued depending on your necessity.

PARTICULAR CARES:

At the beginning of the knitting 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. 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 knitting of the yarn, a physiological waste of 6/7% must be considered as for all fancy yarns. Due to the rigid nature of linen, it is necessary to keep in mind a machine speed lower than normal and to adjust knitting speed to the type of stitch. Possible color shading and differences on yarn count do not have to be considered as defective but as a characteristic of the usual irregularity of natural fibers such as linen, we recommend to knit the yarn with 2 or more thread-guides

KNOTS TYPE: MANUAL

NUMBER OF KNOTS PER CONE: 3/4

PILLING MEDIUM FIGURES (BS 5811 ICI BOX - 14.400 revolutions): 4/5

DYEING METHOD: HANK DYED

IDEAL KETTLE SIZES (KG): 13 - 18 - 37 - 75 - 150 - 300 - 600

Kettle sizes with surcharges (kg): 13 - 18 - 37 - 75

FASTNESS: (Average figures)

Water 30°C: 3/4 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 colors fastness values.

REGULATIONS AND LAWS

THIS YARN IS PRODUCED IN ACCORDANCE TO THE EUROPEAN REGULATION "REACH". WHEN THE CONFORMITY TO OTHER REGULATIONS OR LAWS IS REQUIRED, WE KINDLY ASK OUR CUSTOMERS TO SPECIFY THE REQUEST AT THE MOMENT OF THE ORDER, TO LET US EVALUATE THE FEASIBILITY AND RELATIVE COSTS.

ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE:

CARE SYMBOLS:

PER MAGLIERIA UNITA
FOR SOLID KNITWEAR

PER MAGLIERIA RIGATA
FOR STRIPED KNITWEAR

