



NM: 3.300
100% LINO

COMPOSIZIONE: :100% LINO (LI)

IMPIEGO: macchina finezza "5 a un capo

TRATTAMENTO INDUSTRIALE PER IL FINISSAGGIO DEL CAPO FINITO:

Eseguire il lavaggio ad una temperatura di 50/60°C per 30/40'. Il delavaggio avviene per azione concomitante di sapone di marsiglia e di azione meccanica in temperatura; senza azione meccanica il delavaggio risulterebbe insufficiente e con un grado di riproducibilità inferiore.

I parametri che direttamente agiscono sull'intensità di delavaggio sono: rapporto bagno, temperatura e concentrazione sapone. All'aumentare di uno o più di essi si aumenta il delavaggio. Tali indicazioni andranno adeguate alle rispettive esigenze e macchinari.

Consigliamo comunque di effettuare una prova campione prima di procedere con la produzione. In caso di maglieria rigata, utilizzando esclusivamente più colori della presente cartella, potrebbero verificarsi contaminazioni. Verificare che ciò rientri nelle proprie aspettative. Sottolineiamo inoltre che, trattandosi di filati fantasia, essi dovranno essere valutati tenendo presente tutte le problematiche di tale articolo ed accettando quindi le possibili variazioni a cui l'articolo è soggetto, che non sono quelle di un normale tinto in filo. Per ulteriori suggerimenti contattare l'ufficio commerciale.

RIENTRO AI TRATTAMENTI INDUSTRIALI **RIENTRO % IN LUNGHEZZA** **RIENTRO % IN LARGHEZZA**

Lavaggio in acqua a 30° C ed asciugatura in tumbler + 12,00% +10,00%

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

ATTENZIONI PARTICOLARI:

All'inizio di ogni bagno controllare attentamente i primi teli smacchinati e, in caso di imperfezione del filato interrompere la smacchinatura avvisando l'ufficio tecnico New Mill. La filatura riconoscerà solo 5 kg di filo smacchinati e non i capi finiti e confezionati. 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 questo speciale filato fantasia deve essere considerato durante la lavorazione un calo fisiologico del 7/8%. Essendo il filato tinto in maniera "irregolare" è consigliabile la lavorazione a due o più guidafile. Le disomogeneità cromatiche sono da ritenersi caratteristica del prodotto. Data la caratteristica delavé del filato deve essere accettata una tolleranza più alta fra bagno e bagno. Per ogni lotto eseguire un test preliminare di delavaggio su tirella-campione che riproduca quanto più possibile l'effetto della maglia da realizzare. Per la naturale rigidità del lino, si consiglia l'uso del fermanodi e si consiglia una velocità di smacchinatura più bassa del normale e comunque adatta al punto maglia voluto. Le istruzioni da noi fornite sono indicative e dovranno essere da Voi verificate in base alle Vs. esigenze.

TIPO DI NODI: MANUALI

NUMERO MEDIO DI NODI PER ROCCA: 2/3

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

TIPO DI TINTURA: ROCCHIE

BAGNI OTTIMALI (KG) 20/24 - 40/45 - 75/80 - 90/100 - 185/195 - 330/340 - 370/380 - 440/450

Vasche con maggiorazioni (KG) 20/24 - 40/45 - 75/80

SOLIDITA' (valori medi):

In acqua 30°C: 2/3 - A secco: 3 Luce: 3

Per toni chiari la solidità alla luce si abbassa di circa un punto - I valori sopra indicati si riferiscono ai colori della cartella.

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 FARE SPECIFICA RICHIESTA AL MOMENTO DELL'ORDINE, AFFINCHÉ POSSIAMO VALUTARNE FATTIBILITÀ E COSTI.

CONTENT: 100% LINEN (LI)

APPLICATION: Machine gauge "5 one ply (Nm. 3.300) - Machine gauge "7 one ply (Nm. 6.600)

INDUSTRIAL TREATMENT FOR FINISHED GARMENT: Washing the garment at a temperature of 50/60 °C for 30/40'. The vintage look is achieved by a combined action of Marseille soap and technical action at a certain temperature; without this mechanical action, the vintage look would not be sufficient and there would be a lower degree of reproducibility. The factors which influence directly the intensity of the vintage look are: ratio between number of garments being treated and litres of water, temperature and soap concentration.

The above recommendations should be adjusted according to the available industrial machinery. We highly recommend sample testing before proceeding with production. In the case of striped knitwear, using exclusively colors from this shade card, contamination between colors may occur. Please keep in mind that being "fancy yarns", a higher tolerance of different colour tone between lots of the same color and in final treatment results of the same color must be accepted as the yarn is subjected to a special yarn-dyeing process which is very different from normal yarn-dye. For more info please contact our sales department.

SHRINKAGE AT INDUSTRIAL TREATMENT

SHRINKAGE LENGHT %

SHRINKAGE WIDTH %

Water washing at 30° C and tumble drying

+ 12,00%

+10,00%

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 valuated depending on your necessity.

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. 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 7/8% must be considered as for all fancy yarns. We recommend knitting with two or multiple threadguides, since the yarn has been irregularly dyed. The chromatic irregularity needs to be considered a feature of the product. A higher tolerance between dye -lots of the same color has to be taken into consideration due to the particular characteristic of the yarn. For each lot we suggest a preliminary test washing on a knitted sample as close as possible to the original effect you want to achieve. The above-mentioned instructions are merely indicative and need to be verified by your side depending on your needs. 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.

KNOTS TYPE: HAND

NUMBER OF KNOTS PER CONE: 2/3

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

IDEAL KETTLE SIZES (KG): 20/24 - 40/45 - 75/80 - 90/100 - 185/195 - 330/340 - 370/380 - 440/450

Kettle sizes with surcharges (kg): 20/24 - 40/45 - 75/80

FASTNESS: (Average figures)

Water 30°C: 2/3 - Dry: 3 - Light: 3

For light tones, light fastness is one point lower.

The mentioned values are referred to our shade card colours.

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

