

FASHION MILL

BELLO

Nm 3.000

17% Baby Alpaca - 19% Lana Merino extrafine
64% Fibra Poliammidica

AIR SOFT TECHNOLOGY

IMPIEGO: Macchina finezza "3" 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 molto importante che i tempi di trattamento siano brevi e che venga effettuata un'ottima centrifuga affinché venga ridotto il tempo di permanenza nell'essiccatoio.**

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 indispensabile effettuare un lavaggio preliminare per verificare il rientro del prodotto. Si sconsiglia la ri-paraffinatura 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. Come per tutti i filati fantasia deve essere considerato durante la lavorazione un calo fisiologico del 5-6%. La fibra di Alpaca contiene naturalmente una percentuale di peli colorati che possono essere più o meno evidenti a seconda del colore. Ciò è fisiologico e caratteristica della fibra di alpaca. **La diversità di processo tra i colori uniti (tinti matasse) ed i colori mélange (tinti tops) crea differenze di resa.** Questo filato è stato ottenuto con lavorazioni artigianali, per questo motivo leggere disomogeneità sono da considerarsi caratteristiche e non difetti del prodotto. Inoltre, questa lavorazione ci impone un numero minimo di nodi al chilogrammo, consigliamo perciò all'utilizzatore di prenderne conoscenza affinché il filato possa essere ammagliato nel modo più corretto. **Per i motivi sopracitati, il filato deve essere lavorato a due o più guidafile.**

VALORI MEDI DI PILLING: (BS 5811 ICI BOX-14.400): 2/3

TIPO DI NODI: SPLICER **NUMERO DI NODI PER ROCCA:** 3/4

TIPO DI TINTURA: TINTO TOPS / TINTO MATASSE

BAGNI OTTIMALI PER COLORI UNITI (KG): 12 - 30 - 62 - 120 - 240 - 480

Vasche con maggiorazioni (KG): 12 - 30 - 60

QUANTITATIVI PER COLORI MELANGE: Per favore contattare ufficio commerciale.

SOLIDITÀ:

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:

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

APPLICATION: Machine gauge "3" at one ply.

INDUSTRIAL TREATMENT:

Wash gently in cold water (MAX 30°C) with softener or dry clean using appropriate solvents; in case of striped knitwear: dry clean. **It's very important that treatment times are short and that optimum centrifuge carried out, so as to reduce machine drying time.**

PARTICULAR CARES:

At the beginning 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 wash 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 5-6% must be allowed as for all fancy yarns. Alpaca fibre naturally contains a percentage of natural/coloured hair sometimes visible, depending on the colours. This is a normal physiological characteristic of Alpaca fibres. **The difference between the dye process for solid colors (hank dye) and mélange colors (top dye) will cause a difference in yield.** This yarn has been produced by craftsmen in an artisan way, therefore differences in shade should not be considered a defect but a distinctive characteristic of the product. This yarn necessitates a minimum amount of knots per kilogram. We suggest that while knitting the yarn this is taken into consideration so as to obtain the best results. **For this reason, the yarn must be knitted with two or more thread guides.**

PILLING MEDIUM FIGURES (BS 5811 ICI BOX - 14.400 revolutions): 2/3

MEDIUM NUMBER OF KNOTS FOR EACH CONE = 3/4

DYEING METHOD: TOP DYED or HANK DYED

IDEAL KETTLE SIZES FOR SOLID COLORS (KG): 12 - 30 - 62 - 120 - 240 - 480

Kettle sizes with surcharges (kg): 12 - 30 - 62

MINIMUM QUANTITIES FOR MELANGE COLORS: Please contact our commercial dept.

FASTNESS:

Water 30°C: ¾ - Dry: 4 - Light: 4.

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

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

