



SINGLE PLY } STOCK SERVICE
CAPO UNICO }

NEW SHERPA

Nm. 13.000

35% LANA RICICLATA - 35% LANA
17% FIBRA POLIAMMIDICA RICICLATA
10% FIBRA POLIAMMIDICA - 3% ELASTOMERO



ON REQUEST

35% WO RWS - 35% WO GRS

17% PA GRS - 10% PA - 3% EA



SIMBOLI INTERNAZIONALI: INTERNATIONAL SYMBOL:



Lavare a mano con cura, usando saponi e ammorbidenti neutri. Asciugare delicatamente senza torcere. Si può effettuare anche un lavaggio a secco.

FOLLATURA

Per ottenere un buon trattamento è consigliato:

Il lavaggio in acqua va eseguito ad una temperatura di 35°C. con saponi neutri. La durata varia a seconda del tipo di apparecchio usato e del quantitativo di materiale invascato. Eventualmente si può aggiungere anche un ammorbidente durante il risciacquo. Centrifugare ed asciugare ad una temperatura di 80°C.

In caso di maglieria rigata o jacquard è consigliabile contattare l'ufficio tecnico.

Solidità colori a norma IWS.

- 1) Deve essere tollerato uno scarto del 3% per struttura del filato o irregolarità tintoriali.
- 2) **Importante:** 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 della **NEW MILL s.p.a.**
La filatura riconoscerà solo Kg. 5 di filo smacchinati e non i capi finiti e confezionati.
- 3) **È indispensabile effettuare un lavaggio preliminare per verificare il rientro del prodotto.**

Wash gently by hand, using neutral soap and softener. Dry delicately without wringing. You also have the possibility of a dry cleaning.

FINISHING INSTRUCTIONS

In order to achieve an excellent finishing we recommend:

A temperature of 35°C for the finishing in water using neutral soaps only. The finishing time depends on the type of machine you use and of the quantity you load on. Eventually during the last rinse, you may add a softener. Centrifugate and dry at an average temperature of 80°C. For striped and jacquard knitwear please contact our technical dept.

The colour fastness is in accordance with the IWS Standard.

- 1) Waste percentage of 3% must be allowed due to the yarn structure or dyeing irregularities.
- 2) **Important:** before knitting each dyelot please check carefully the first knitted swatches and in the case of some faulty yarn stop the knitting process and inform the technical department of **NEW MILL s.p.a.**
Our company will accept only Kgs 5 of knitted yarn but not ready and finished garments.
- 3) **It is necessary to do a preliminary washing to verify the shrinkage of the product.**

SOLIDITÀ DEI COLORI	in acqua 30°C	a secco	luce
COLOUR FASTNESS	water 30°C	dry	light
(valori medi dello scarico - medium figures)	3/4	3/4	3

Per toni chiari e colore 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 commerciali.

For light tones and colour white, light fastness is one point lower. The mentioned values are referred to our shade card colors.

Pls contact our offices for customer's own colors fastness values.

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.

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.

Questa collezione è stata esaminata e approvata dalla direzione generale della NEW MILL s.p.a.
This collection has been examined and approved by the general direction of NEW MILL s.p.a.



NEW SHERPA

Nm. 13.000

35% LANA RICICLATA - 35% LANA

17% FIBRA POLIAMMIDICA RICICLATA

10% FIBRA POLIAMMIDICA - 3% ELASTOMERO



ON REQUEST

35% WO RWS - 35% WO GRS

17% PA GRS - 10% PA - 3% EA



SCHEDA TRATTAMENTO SHERPA INFELTRITO

FATTORI CHE INCIDONO SULLA FOLLATURA

RAPPORTO BAGNO: Rapporto tra quantità di merce da follare e quantità in volume di acqua impiegata. La scelta del rapporto bagno ideale viene fatta in funzione dell'impianto, dalla qualità del filato e dal tipo di maglia.

DURATA DEL TRATTAMENTO: Strettamente collegata al tipo di maglia, al grado di feltratura desiderata, al tipo di azione meccanica esercitata dalla macchina di follatura ed al suo volume.

SMACCHINATURA: Di fondamentale importanza in quanto diversi tipi di gradazione portano a risultati molto diversi.

Di seguito una scheda di lavorazione generale. Questa deve essere considerata comunque indicativa ed adattabile al tipo di macchina di follatura.

NOTE: Effettuare sempre prove preliminari e mantenere queste costanti per ottenere esiti riproducibili.

Data l'elevata temperatura del bagno porre attenzione allo scarico del colore.

BAGNO DI FOLLATURA

- Rapporto bagno 1:20
- Temperatura 60° C.
- Sapone follante non ionico/imbibente 3/4 gr/litro (**biomegapol**).

FOLLATURA

- Tempo di trattamento 10-15 minuti
- Scarico
- Trattamento a macchina scarica 20-25 minuti
- Centrifuga

Asciugatura: in tumbler alla temperatura di 80/90°C.

*Il sapone menzionato ci è fornito dalla ditta **BOZZETTO S.P.A***

FINISHING INSTRUCTIONS FOR FELTING EFFECT SHERPA

FACTORS HAVING INCIDENCE TO THE FELTING EFFECT

BATH RATIO: The ratio between the goods to be felted and the quantity of water used. The ideal ratio is decided according to the facility used, yarn quality and type of stitch.

DURATION OF THE TREATMENT: Strictly connected to the type of knitwear, the degree of felting effect to achieve, the type of mechanical action of the felting machine and its volume.

KNITTING PROCESS: Extremely important because different kinds of registration bring to very different results.

Please see following set of suggestion, which must be considered in any case indicative and must be adapted to the type of machine and washing.

NOTES: Please make always preliminary tests in order to keep the performance constant and reproducible.

Please note that due to the high temperature needed a special attention to the colour fastness must be paid.

FELTING BATH

- Bath ratio 1:20
- Temperature 60° C.
- Non ionic low foaming detergent wetting agent 3/4 gr/liter (**biomegapol**).

FELTING PROCESS

- Time of treatment 10-15 minutes
- Discharge
- Treatment with discharged machine 20-25 minutes
- Centrifuge

Drying: in tumbler at temperature of 80/90°C.

*The soap mentioned above is supplied by **BOZZETTO S.P.A***

NEW MILL SpA