

**FICHA TÉCNICA
DO TECIDO**

Ordem	Artigo	Classificação Fiscal	Coleção	
44393	Ilha Bela	5209.41.00	MUNDO PARALELO	
Armação	Composição	Largura comercial Tolerância +/- 2 cm	Gramatura (g/m ²) NBR 10591 Tolerância +/- 5%	Encolhimento (%) ABNT NBR 14307 URDUME - TRAMA
TELA	100% ALGODÃO	1,50	209	Tolerância (%) +/- 2
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,48	7,4	

Método utilizado para determinação da estabilidade dimensional está baseado na norma ABNT NBR 10320:1988. Sugerimos a utilização de testes prévios de modelagem no caso de artigos destinados a lavanderia industrial onde o valor do mesmo artigo pode variar de acordo com o tipo de lavagem.

CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS DO PRODUTO

Desenvolvidos com fios tinto de algodão os padrões criados para a linha Ilha Bela, possuem visual streetwear. A gramatura e a construção do tecido Ilha Bela são seu diferencial, proporcionando visual rustico em maquieta, listras e xadrezes.







O percentual de cobertura de fio tinto e a intensidade das cores podem apresentar variação de toque no tecido acabado, devido a diferença de absorção de produtos auxiliares.

ORIENTAÇÃO DE LINHAS E AGULHAS PARA O PROCESSO DE CONFECÇÃO

MAQUINA DE COSTURA	TIPO DE PONTO	DENSIDADE DO PONTO CM	AGULHA		FIO COSTURA AGULHA	FIO COSTURA BOB. ou LOOPER
			NUMERO	TIPO PONTA	Artigo - Titulo Tex Composição	Artigo - Titulo Tex Composição
Fixo	301	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/27 60%PES/40%CO
Overloque	504	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Gramax – 160/18 100% PES TEXTURIZADO
Corrente	401	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO

Devido a diferentes regulagens de pontos, estilo de peças, acabamentos, etc. recomendamos que antes da produção final, sejam realizados testes em protótipos, visando à certificação de qualidade a aparência final das peças confeccionadas.

CUIDADOS DE CONSERVAÇÃO DOS PRODUTOS Nº 02 - TEXTO CONFORME ABNT NBR NM ISO 3758:2013

		 		
- Temperatura máxima de lavagem 40 °C; - Processo Normal;	- Não é permitido alvejantes clorados, apenas oxigênio;	- Possível secagem em tambor; - Temperatura baixa, temperatura de exaustão máxima de 60 °C; - Secagem em varal;	- Temperatura máxima da base do ferro de 150 °C;	- Limpeza a seco profissional com Tetracloroetileno e todos os solventes listado para o símbolo F; - Processo Normal;



**FICHA TÉCNICA
DO TECIDO**

Ordem	Artigo	Classificação Fiscal	Coleção	
44585	Ilha Bela	5209.49.00	MUNDO PARALELO	
Armação	Composição	Largura comercial Tolerância +/- 2 cm	Gramatura (g/m ²) NBR 10591 Tolerância +/- 5%	
MAQUINETADO	100% ALGODÃO	1,50	209	
		Largura útil	Peso em Onças	Tolerância (%)
		1,48	7,4	+/- 2

Método utilizado para determinação da estabilidade dimensional está baseado na norma ABNT NBR 10320:1988. Sugerimos a utilização de testes prévios de modelagem no caso de artigos destinados a lavanderia industrial onde o valor do mesmo artigo pode variar de acordo com o tipo de lavagem.

CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS DO PRODUTO

Desenvolvidos com fios tinto de algodão os padrões criados para a linha Ilha Bela, possuem visual streetwear. A gramatura e a construção do tecido Ilha Bela são seu diferencial, proporcionando visual rustico em maquieta, listras e xadrezes

O percentual de cobertura de fio tinto e a intensidade das cores podem apresentar variação de toque no tecido acabado, devido a diferença de absorção de produtos auxiliares.

ORIENTAÇÃO DE LINHAS E AGULHAS PARA O PROCESSO DE CONFECÇÃO

MAQUINA DE COSTURA	TIPO DE PONTO	DENSIDADE DO PONTO CM	AGULHA		FIO COSTURA AGULHA	FIO COSTURA BOB. ou LOOPER
			NUMERO	TIPO PONTA	Artigo - Titulo Tex Composição	Artigo - Titulo Tex Composição
Fixo	301	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/27 60%PES/40%CO
Overloque	504	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Gramax – 160/18 100% PES TEXTURIZADO
Corrente	401	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO

Devido a diferentes regulagens de pontos, estilo de peças, acabamentos, etc. recomendamos que antes da produção final, sejam realizados testes em protótipos, visando à certificação de qualidade a aparência final das peças confeccionadas.

CUIDADOS DE CONSERVAÇÃO DOS PRODUTOS Nº 02 - TEXTO CONFORME ABNT NBR NM ISO 3758:2013

- Temperatura máxima de lavagem 40 °C; - Processo Normal;	- Não é permitido alvejantes clorados, apenas oxigênio;	- Possível secagem em tambor; - Temperatura baixa, temperatura de exaustão máxima de 60 °C; - Secagem em varal;	- Temperatura máxima da base do ferro de 150 °C;	- Limpeza a seco profissional com Tetracloroetileno e todos os solventes listado para o símbolo F; - Processo Normal;



FICHA TÉCNICA DO TECIDO

Ordem	Artigo	Classificação Fiscal	Coleção	
44586	Ilha Bela	5209.49.00	MUNDO PARALELO	
Armação	Composição	Largura comercial Tolerância +/- 2 cm	Gramatura (g/m ²) NBR 10591 Tolerância +/- 5%	Encolhimento (%) ABNT NBR 14307 URDUME - TRAMA
MAQUINETADO	100% ALGODÃO	1,50	209	
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,48	7,4	+/- 2

Método utilizado para determinação da estabilidade dimensional está baseado na norma ABNT NBR 10320:1988. Sugerimos a utilização de testes prévios de modelagem no caso de artigos destinados a lavanderia industrial onde o valor do mesmo artigo pode variar de acordo com o tipo de lavagem.

CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS DO PRODUTO

Desenvolvidos com fios tinto de algodão os padrões criados para a linha Ilha Bela, possuem visual streetwear. A gramatura e a construção do tecido Ilha Bela são seu diferencial, proporcionando visual rustico em maquieta, listras e xadrezes

O percentual de cobertura de fio tinto e a intensidade das cores podem apresentar variação de toque no tecido acabado, devido a diferença de absorção de produtos auxiliares.

ORIENTAÇÃO DE LINHAS E AGULHAS PARA O PROCESSO DE CONFECÇÃO

MAQUINA DE COSTURA	TIPO DE PONTO	DENSIDADE DO PONTO CM	AGULHA		FIO COSTURA AGULHA	FIO COSTURA BOB. ou LOOPER
			NUMERO	TIPO PONTA	Artigo - Titulo Tex Composição	Artigo - Titulo Tex Composição
Fixo	301	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/27 60%PES/40%CO
Overloque	504	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Gramax – 160/18 100% PES TEXTURIZADO
Corrente	401	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO

Devido a diferentes regulagens de pontos, estilo de peças, acabamentos, etc. recomendamos que antes da produção final, sejam realizados testes em protótipos, visando à certificação de qualidade a aparência final das peças confeccionadas.

CUIDADOS DE CONSERVAÇÃO DOS PRODUTOS Nº 02 - TEXTO CONFORME ABNT NBR NM ISO 3758:2013

- Temperatura máxima de lavagem 40 °C; - Processo Normal;	- Não é permitido alvejantes clorados, apenas oxigênio;	- Possível secagem em tambor; - Temperatura baixa, temperatura de exaustão máxima de 60 °C; - Secagem em varal;	- Temperatura máxima da base do ferro de 150 °C;	- Limpeza a seco profissional com Tetracloroetileno e todos os solventes listados para o símbolo F; - Processo Normal;



**FICHA TÉCNICA
DO TECIDO**

Ordem	Artigo	Classificação Fiscal	Coleção	
44588	Ilha Bela	5209.49.00	MUNDO PARALELO	
Armação	Composição	Largura comercial Tolerância +/- 2 cm	Gramatura (g/m ²) NBR 10591 Tolerância +/- 5%	Encolhimento (%) ABNT NBR 14307 URDUME - TRAMA
MAQUINETADO	100% ALGODÃO	1,50	209	
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,48	7,4	+/- 2

Método utilizado para determinação da estabilidade dimensional está baseado na norma ABNT NBR 10320:1988. Sugerimos a utilização de testes prévios de modelagem no caso de artigos destinados a lavanderia industrial onde o valor do mesmo artigo pode variar de acordo com o tipo de lavagem.

CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS DO PRODUTO

Desenvolvidos com fios tinto de algodão os padrões criados para a linha Ilha Bela, possuem visual streetwear. A gramatura e a construção do tecido Ilha Bela são seu diferencial, proporcionando visual rustico em maquieta, listras e xadrezes.

O percentual de cobertura de fio tinto e a intensidade das cores podem apresentar variação de toque no tecido acabado, devido a diferença de absorção de produtos auxiliares.

ORIENTAÇÃO DE LINHAS E AGULHAS PARA O PROCESSO DE CONFECÇÃO

MAQUINA DE COSTURA	TIPO DE PONTO	DENSIDADE DO PONTO CM	AGULHA		FIO COSTURA AGULHA	FIO COSTURA BOB. ou LOOPER
			NUMERO	TIPO PONTA	Artigo - Titulo Tex Composição	Artigo - Titulo Tex Composição
Fixo	301	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/27 60%PES/40%CO
Overloque	504	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Gramax – 160/18 100% PES TEXTURIZADO
Corrente	401	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO

Devido a diferentes regulagens de pontos, estilo de peças, acabamentos, etc. recomendamos que antes da produção final, sejam realizados testes em protótipos, visando à certificação de qualidade a aparência final das peças confeccionadas.

CUIDADOS DE CONSERVAÇÃO DOS PRODUTOS Nº 02 - TEXTO CONFORME ABNT NBR NM ISO 3758:2013

- Temperatura máxima de lavagem 40 °C; - Processo Normal;	- Não é permitido alvejantes clorados, apenas oxigênio;	- Possível secagem em tambor; - Temperatura baixa, temperatura de exaustão máxima de 60 °C; - Secagem em varal;	- Temperatura máxima da base do ferro de 150 °C;	- Limpeza a seco profissional com Tetracloroetileno e todos os solventes listados para o símbolo F; - Processo Normal;

**FICHA TÉCNICA
DO TECIDO**

Ordem	Artigo	Classificação Fiscal	Coleção	
44393	Ilha Bela Lavanderia	5208.42.00	MUNDO PARALELO	
Armação	Composição	Largura comercial Tolerância +/- 2 cm	Gramatura (g/m ²) NBR 10591 Tolerância +/- 5%	Encolhimento em lavanderia industrial (%) Urdume: - 6,5% Trama: - 6,5%
TELA	100% ALGODÃO	1,69	190	Tolerância (%) +/- 2
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,67	6,7	

Método utilizado para determinação da estabilidade dimensional está baseado na norma ABNT NBR 10320:1988. Sugerimos a utilização de testes prévios de modelagem no caso de artigos destinados a lavanderia industrial onde o valor do mesmo artigo pode variar de acordo com o tipo de lavagem.

O Procedimento abaixo é de caráter informativo podendo ocorrer variações de acordo com cada lavanderia.

Processo de Umectação e Desengomagem – goma sintética:

Antes de realizar o processo de Umectação, bater as peças por 4 minutos a seco;

1. Colocar água na caixa d'água (temperatura ambiente);
2. Iniciar o processo adicionando Detergente e Umectante;
3. Bater as peças por 2 minutos e deixar descansando por 6 minutos;
4. Realizar o enxague das peças e escoamento da água;

Processo de Amaciamento:

5. Colocar água na caixa d'água (temperatura ambiente);
6. Iniciar o processo adicionando uma solução de amaciante e silicone,
7. Bater as peças por 2 minutos e deixar descansando por 6 minutos;
8. Realizar o enxague das peças e escoamento da água;

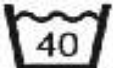





Secagem:

9. Centrifugar e secar na temperatura média de 55°C a 60°C;

Encolhimento trama x urdume = 6,5% Tolerância de + 2% / -2%.

MAQUINA DE COSTURA	TIPO DE PONTO	DENSIDADE DO PONTO CM	AGULHA		FIO COSTURA AGULHA	FIO COSTURA BOB. ou LOOPER
			NUMERO	TIPO PONTA	Artigo - Titulo Tex Composição	Artigo - Titulo Tex Composição
Fixo	301	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/27 60%PES/40%CO
Overloque	504	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Gramax – 160/18 100% PES TEXTURIZADO
Corrente	401	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO

Devido a diferentes regulagens de pontos, estilo de peças, acabamentos, etc. recomendamos que antes da produção final, sejam realizados testes em protótipos, visando à certificação de qualidade a aparência final das peças confeccionadas.

CUIDADOS DE CONSERVAÇÃO DOS PRODUTOS Nº 02 - TEXTO CONFORME ABNT NBR NM ISO 3758:2013				
		 		
- Temperatura máxima de lavagem 40 °C; - Processo Normal;	- Não é permitido alvejantes clorados, apenas oxigênio;	- Possível secagem em tambor; - Temperatura baixa, temperatura de exaustão máxima de 60 °C; - Secagem em varal;	- Temperatura máxima da base do ferro de 150 °C;	- Limpeza a seco profissional com Tetracloroetileno e todos os solventes listado para o símbolo F; - Processo Normal;

**FICHA TÉCNICA
DO TECIDO**

Ordem	Artigo	Classificação Fiscal	Coleção	
44585	Ilha Bela Lavanderia	5208.49.00	MUNDO PARALELO	
Armação	Composição	Largura comercial Tolerância +/- 2 cm	Gramatura (g/m ²) NBR 10591 Tolerância +/- 5%	Encolhimento em lavanderia industrial (%) Urdume: - 6,5% Trama: - 6,5%
MAQUINETADO	100% ALGODÃO	1,69	190	Tolerância (%) +/- 2
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,67	6,7	

Método utilizado para determinação da estabilidade dimensional está baseado na norma ABNT NBR 10320:1988. Sugerimos a utilização de testes prévios de modelagem no caso de artigos destinados a lavanderia industrial onde o valor do mesmo artigo pode variar de acordo com o tipo de lavagem.

O Procedimento abaixo é de caráter informativo podendo ocorrer variações de acordo com cada lavanderia

Processo de Umectação e Desengomagem – goma sintética:

Antes de realizar o processo de Umectação, bater as peças por 4 minutos a seco;

1. Colocar água na caixa d'água (temperatura ambiente);
2. Iniciar o processo adicionando Detergente e Umectante;
3. Bater as peças por 2 minutos e deixar descansando por 6 minutos;
4. Realizar o enxague das peças e escoamento da água;

Processo de Amaciamento:

5. Colocar água na caixa d'água (temperatura ambiente);
6. Iniciar o processo adicionando uma solução de amaciante e silicone;
7. Bater as peças por 2 minutos e deixar descansando por 6 minutos;
8. Realizar o enxague das peças e escoamento da água;







Secagem:

9. Centrifugar e secar na temperatura média de 55°C a 60°C;

Encolhimento trama x urdume = 6,5% Tolerância de + 2% / -2%.

MAQUINA DE COSTURA	TIPO DE PONTO	DENSIDADE DO PONTO CM	AGULHA		FIO COSTURA AGULHA	FIO COSTURA BOB. ou LOOPER
			NUMERO	TIPO PONTA	Artigo - Titulo Tex Composição	Artigo - Titulo Tex Composição
Fixo	301	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/27 60%PES/40%CO
Overloque	504	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Gramax – 160/18 100% PES TEXTURIZADO
Corrente	401	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO

Devido a diferentes regulagens de pontos, estilo de peças, acabamentos, etc. recomendamos que antes da produção final, sejam realizados testes em protótipos, visando à certificação de qualidade a aparência final das peças confeccionadas.

CUIDADOS DE CONSERVAÇÃO DOS PRODUTOS Nº 02 - TEXTO CONFORME ABNT NBR NM ISO 3758:2013				
		 		
- Temperatura máxima de lavagem 40 °C; - Processo Normal;	- Não é permitido alvejantes clorados, apenas oxigênio;	- Possível secagem em tambor; - Temperatura baixa, temperatura de exaustão máxima de 60 °C; - Secagem em varal;	- Temperatura máxima da base do ferro de 150 °C;	- Limpeza a seco profissional com Tetracloroetileno e todos os solventes listados para o símbolo F; - Processo Normal;

**FICHA TÉCNICA
DO TECIDO**

Ordem	Artigo	Classificação Fiscal	Coleção	
44586	Ilha Bela Lavanderia	5208.49.00	MUNDO PARALELO	
Armação	Composição	Largura comercial Tolerância +/- 2 cm	Gramatura (g/m ²) NBR 10591 Tolerância +/- 5%	Encolhimento em lavanderia industrial (%) Urdume: - 6,5% Trama: - 6,5%
MAQUINETADO	100% ALGODÃO	1,69	190	Tolerância (%) +/- 2
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,67	6,7	

Método utilizado para determinação da estabilidade dimensional está baseado na norma ABNT NBR 10320:1988. Sugerimos a utilização de testes prévios de modelagem no caso de artigos destinados a lavanderia industrial onde o valor do mesmo artigo pode variar de acordo com o tipo de lavagem.

O Procedimento abaixo é de caráter informativo podendo ocorrer variações de acordo com cada lavanderia

Processo de Umectação e Desengomagem – goma sintética:

Antes de realizar o processo de Umectação, bater as peças por 4 minutos a seco;

1. Colocar água na caixa d'água (temperatura ambiente);
2. Iniciar o processo adicionando Detergente e Umectante;
3. Bater as peças por 2 minutos e deixar descansando por 6 minutos;
4. Realizar o enxague das peças e escoamento da água;

Processo de Amaciamento:

5. Colocar água na caixa d'água (temperatura ambiente);
6. Iniciar o processo adicionando uma solução de amaciante e silicone;
7. Bater as peças por 2 minutos e deixar descansando por 6 minutos;
8. Realizar o enxague das peças e escoamento da água;







Secagem:

9. Centrifugar e secar na temperatura média de 55°C a 60°C;

Encolhimento trama x urdume = 6,5% Tolerância de + 2% / -2%.

MAQUINA DE COSTURA	TIPO DE PONTO	DENSIDADE DO PONTO CM	AGULHA		FIO COSTURA AGULHA	FIO COSTURA BOB. ou LOOPER
			NUMERO	TIPO PONTA	Artigo - Titulo Tex Composição	Artigo - Titulo Tex Composição
Fixo	301	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/27 60%PES/40%CO
Overloque	504	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Gramax – 160/18 100% PES TEXTURIZADO
Corrente	401	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO

Devido a diferentes regulagens de pontos, estilo de peças, acabamentos, etc. recomendamos que antes da produção final, sejam realizados testes em protótipos, visando à certificação de qualidade a aparência final das peças confeccionadas.

CUIDADOS DE CONSERVAÇÃO DOS PRODUTOS Nº 02 - TEXTO CONFORME ABNT NBR NM ISO 3758:2013				
		 		
- Temperatura máxima de lavagem 40 °C; - Processo Normal;	- Não é permitido alvejantes clorados, apenas oxigênio;	- Possível secagem em tambor; - Temperatura baixa, temperatura de exaustão máxima de 60 °C; - Secagem em varal;	- Temperatura máxima da base do ferro de 150 °C;	- Limpeza a seco profissional com Tetracloroetileno e todos os solventes listados para o símbolo F; - Processo Normal;

**FICHA TÉCNICA
DO TECIDO**

Ordem	Artigo	Classificação Fiscal	Coleção	
44588	Ilha Bela Lavanderia	5208.49.00	MUNDO PARALELO	
Armação	Composição	Largura comercial Tolerância +/- 2 cm	Gramatura (g/m ²) NBR 10591 Tolerância +/- 5%	Encolhimento em lavanderia industrial (%) Urdume: - 6,5% Trama: - 6,5%
MAQUINETADO	100% ALGODÃO	1,69	190	Tolerância (%) +/- 2
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,67	6,7	

Método utilizado para determinação da estabilidade dimensional está baseado na norma ABNT NBR 10320:1988. Sugerimos a utilização de testes prévios de modelagem no caso de artigos destinados a lavanderia industrial onde o valor do mesmo artigo pode variar de acordo com o tipo de lavagem.

O Procedimento abaixo é de caráter informativo podendo ocorrer variações de acordo com cada lavanderia

Processo de Umectação e Desengomagem – goma sintética:

Antes de realizar o processo de Umectação, bater as peças por 4 minutos a seco;

1. Colocar água na caixa d'água (temperatura ambiente);
2. Iniciar o processo adicionando Detergente e Umectante;
3. Bater as peças por 2 minutos e deixar descansando por 6 minutos;
4. Realizar o enxague das peças e escoamento da água;

Processo de Amaciamento:

5. Colocar água na caixa d'água (temperatura ambiente);
6. Iniciar o processo adicionando uma solução de amaciante e silicone;
7. Bater as peças por 2 minutos e deixar descansando por 6 minutos;
8. Realizar o enxague das peças e escoamento da água;






Secagem:

9. Centrifugar e secar na temperatura média de 55°C a 60°C;

Encolhimento trama x urdume = 6,5% Tolerância de + 2% / -2%.

MAQUINA DE COSTURA	TIPO DE PONTO	DENSIDADE DO PONTO CM	AGULHA		FIO COSTURA AGULHA	FIO COSTURA BOB. ou LOOPER
			NUMERO	TIPO PONTA	Artigo - Título Tex Composição	Artigo - Título Tex Composição
Fixo	301	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/27 60%PES/40%CO
Overloque	504	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Gramax – 160/18 100% PES TEXTURIZADO
Corrente	401	3,5 a 4 p/cm	80 a 90	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO

Devido a diferentes regulagens de pontos, estilo de peças, acabamentos, etc. recomendamos que antes da produção final, sejam realizados testes em protótipos, visando à certificação de qualidade a aparência final das peças confeccionadas.

CUIDADOS DE CONSERVAÇÃO DOS PRODUTOS Nº 02 - TEXTO CONFORME ABNT NBR NM ISO 3758:2013				
				
- Temperatura máxima de lavagem 40 °C; - Processo Normal;	- Não é permitido alvejantes clorados, apenas oxigênio;	- Possível secagem em tambor; - Temperatura baixa, temperatura de exaustão máxima de 60 °C; - Secagem em varal;	- Temperatura máxima da base do ferro de 150 °C;	- Limpeza a seco profissional com Tetracloroetileno e todos os solventes listados para o símbolo F; - Processo Normal;