

**FICHA TÉCNICA
DO TECIDO**

Ordem	Artigo	Classificação Fiscal	Coleção	
12001	TAITI	5208.49.00	MUNDO PARALELO	
Armação	Composição	Largura comercial Tolerância +/- 2 cm	Gramatura (g/m ²) NBR 10591 Tolerância +/- 5%	Encolhimento (%) ABNT NBR 14307 URDUME - TRAMA
Maquetado	100% ALGODÃO	1,50	189	Tolerância (%) Trama - 2% Urdume - 5%
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,48	6	
+/- 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 tintos 100% algodão os padrões oferecem versatilidade de estilos.

Use em bottom, jaquetas e camisas overshirt.







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 a 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;

**Departamento
Desenvolvimento**

www.tecelagempanamericana.com.br



**FICHA TÉCNICA
DO TECIDO**



Ordem	Artigo	Classificação Fiscal	Coleção	
12003	TAITI	5208.49.00	MUNDO PARALELO	
Armação	Composição	Largura comercial Tolerância +/- 2 cm	Gramatura (g/m ²) NBR 10591 Tolerância +/- 5%	Encolhimento (%) ABNT NBR 14307 URDUME - TRAMA
Maquetado	100% ALGODÃO	1,50	189	Tolerância (%) Trama - 2% Urdume - 5% +/- 2
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,48	6	

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 tintos 100% algodão os padrões oferecem versatilidade de estilos.

Use em bottom, jaquetas e camisas overshirt.

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 a 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;

Departamento
Desenvolvimento

www.tecelagempanamericana.com.br

**FICHA TÉCNICA
DO TECIDO**

Ordem	Artigo	Classificação Fiscal	Coleção	
12001	TAITI LAVANDERIA	5208.49.00	PERCEPÇÃO 19	
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%
Maquetado	100% ALGODÃO	1,62	189	Tolerância (%)
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,60	6	+/- 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.

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:





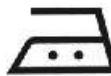

9. Centrifugar e secar na temperatura média de 55°C a 60°C;

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	
12003	TAITI LAVANDERIA	5208.49.00	PERCEÇÃO 19	
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%
Maquetado	100% ALGODÃO	1,62	189	Tolerância (%)
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,60	6	+/- 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.

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 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;