



**FICHA TÉCNICA
DO TECIDO**



Ordem	Artigo	Classificação Fiscal	Coleção	
80044	Zurique	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	91% ALGODÃO 8 % VISCOSE 1 % ACRÍLICO	1,50	161	Tolerância (%) +/- 5
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,48	5,6	

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 de algodão reciclado os padrões oferecem versatilidade de estilos e colaboram com a preservação do meio ambiente.

Use em bottom, jaquetas e camisas overshirt.

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 - Título Tex Composição	Artigo - Título Tex Composição
Fixo	301	4 a 5 p/cm	70 a 80	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/27 60%PES/40%CO
Overloque	504	4 a 5 p/cm	70 a 80	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Gramax – 160/18 100% PES TEXTURIZADO
Corrente	401	4 a 5 p/cm	70 a 80	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	
80046	ECOLOGIC LINE	5208.42.00	Mundo Paralelo	
Armação	Composição	Largura comercial Tolerância +/- 2 cm	Gramatura (g/m ²) NBR 10591 Tolerância +/- 5%	Encolhimento (%) ABNT NBR 14307 URDUME - TRAMA
TELA	78 % ALGODÃO 22 % POLIÉSTER	1,50	166	Tolerância (%) +/- 5
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,48	5,9	

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 de algodão reciclado os padrões oferecem versatilidade de estilos e colaboram com a preservação do meio ambiente.

Use em bottom, jaquetas e camisas overshirt.

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 - Título Tex Composição	Artigo - Título Tex Composição
Fixo	301	4 a 5 p/cm	70 a 80	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Dual Duty – 120/27 60%PES/40%CO
Overloque	504	4 a 5 p/cm	70 a 80	SES	Dual Duty – 120/24 60%PES/40%CO	Gramax – 160/18 100% PES TEXTURIZADO
Corrente	401	4 a 5 p/cm	70 a 80	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	
80044	ZURIQUE LAVANDERIA	5210.49.00	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%
Maquetado	91 % ALGODÃO 8 % POLIÉSTER 1% ACRÍLICO	1,62	149	Tolerância (%) +/- 2
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,60	5,6	

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.

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	
80046	ZURIQUE 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	78 % ALGODÃO 22 % POLIÉSTER	1,62	149	Tolerância (%) +/- 2
		Largura útil	Peso em Onças	
		1,60	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.

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;



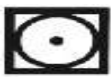


Secagem:

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;