

122056 Crepe Diana



Petrópolis, 20/02/2024

Artigo: 122056	Gramatura: 227 g/m linear ou 162 g/m ²	Largura: 1,40 m
Composição: Acetato 60% Modal 40%		NCM Liso: 5408.22.00
Não confeccione cores claras e médias com cores escuras na mesma peça		NCM Estamp.: 5408.24.00

Solidez:

	Fricção a seco	Fricção a úmido	Solidez a lavagem a úmido
Cores claras	4	3 - 4	4
Cores escuras	3 - 4	3	3 - 4

índices de solidez em conformidade com a NBR ISO 105-X12/2007 e NBR ISO 105-C06/2006

Corte:

Tempo de descanso necessário	Tipo de Faca	Sentido de corte
6h	Aço rápido	Obrigatório
Encolhimento total após descanso	Encolhimento após lavagem a úmido urdume	Encolhimento após lavagem a úmido trama
-	- 5 %	- 3 %

encolhimento em conformidade com a NBR 10320/1988

Obs:

- . Quando encaixado as partes do molde invertidas, ocorre diferença de tonalidade e efeito da textura.
- . Utilize faca de corte nova, com afiação constante. Ao utilizar tesoura, certifique-se que a mesma esteja afiada/amolada para evitar fios puxados e minimizar o desfiado.
- . utilize papel na parte superior e inferior do enfesto

Costura:

Máquina	Tipo de Ponto	Densidade do Ponto - pto/cm	Tipo e nº de agulha	Linha, nº e composição	Fio e composição
Reta Ponto Fixo	301	4,0 a 5,0 resp 4,0 a 5,0 fech	P. Redonda Levemente boleada Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 (TEX 27) 100% PES	---
Overloque	504	4,0 a 5,0	P. Redonda Levemente boleada Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 (TEX 27) 100% PES	100% PES
Interloque	516	4,0 a 5,0	P. Redonda Levemente boleada Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 (TEX 27) 100% PES	100% PES

Obs: próxima página

Obs: . Utilizar o ponto 504 somente para costuras de acabamento (chuleado) ou juntamente com o ponto 301 para costura de fechamento.

. não utilizar em peças que sofram tração excessiva no sentido do urdume.

. utilize entretela compatível em costuras como: bolso embutido, vista, gola e similares

. tecido apresenta facilidade para desfiar, use chuleado nas bordas para costuras internas ou embutidas e margem de costura superior a 1cm

Cuidados:

Recomendamos: Lavagem a seco



Passar a ferro até 110°C, sem vapor, sem pressão.

Utilize proteção no ferro e passe pelo avesso para evitar marcas e brilho no tecido