

# 111199

## Crepe de Chine Leve



Petrópolis 16/04/2024

<b>Artigo:</b> 111199	<b>Composição:</b> Seda Pura 100%	
<b>Gramatura:</b> 81 g/m linear ou 60 g/m <sup>2</sup> tolerância variação +- 5% ABNT NBR 10591	<b>Largura:</b> 1,35 m tolerância variação +- 2% ABNT NBR 10589	
<b>NCM Liso:</b> 5007.20.10	<b>NCM Estamp:</b> 5007.20.10	

- O tecido deve ser armazenado em local seco, abrigado e sem incidência de luz solar, lâmpadas incandescentes ou led de fator quente, pois podem causar desbotamento e alterar a cor.
- Os rolos devem ser empilhados em paralelo (deitados). Não armazene os rolos em pé. Empilhamento em fogueira é possível desde que não ultrapasse 80cm de altura.
- Não misture lotes de tecidos, guarde as etiquetas dos rolos e notas fiscais

- Revise o tecido antes do corte, pilote e teste a peça. Cheque encolhimentos para compensar ajustes nos moldes. Não aceitamos devoluções após o tecido cortado e confeccionado.
- Realize teste de solidez ao misturar cores. Não recomendamos confeccionar cores claras e médias com cores escuras em uma mesma peça.
- As partes de uma peça devem ser cortadas em um mesmo rolo e conjuntos devem ser cortados de um mesmo lote para não ressaltar possíveis variações nas tonalidades das cores sólidas e/ou estampadas.

### 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
12 horas	Vertical, Aço Rápido	Obrigatório
Encolhimento total após descanso	Encolhimento após lavagem a úmido <b>urdume</b>	Encolhimento após lavagem a úmido <b>trama</b>
- 0,6 % urdume	- 7 %	- 5 %

encolhimento em conformidade com a NBR 10320/1988

Obs:

- . Quando encaixados as partes do molde invertidas, ocorre diferença de tonalidade
- . Recomenda-se trabalhar com as facas novas e afiação constante para evitar fios puxados

### 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 pesp. 4,0 a 5,0 fech.	P. redonda levemente boleada Nº 65/9 e 70/10	Nº 120 (TEX 27) 100% PES	---
Overloque	504	4,0 a 5,0	P. redonda levemente boleada Nº 65/9 e 70/10	Nº 120 (TEX 27) 100% PES	100% PES
Interloque	516	4,0 a 5,0	P. redonda levemente boleada Nº 65/9 e 70/10	Nº 120 (TEX 27) 100% PES	100% PES
Caseadeira	304	123 a 152	P. redonda levemente boleada Nº 65/9 e 70/10	Nº 120 (TEX 27) 100% PES	-----

Obs:

- . Ponto 504 satisfatório para costuras de acabamento (chuleado) ou juntamente com o ponto 301 para costuras de fechamento
- . Nos caseados o laboratório utilizou entretela compatível com artigo e faca bem afiada para evitar fios puxados
- . Algumas costuras podem apresentar leve enrugamento, minimizado com a regulagem do calcador da máquina e assento das costuras com o ferro de passar
- . Evitar desmanchar as costuras, artigo pode ficar com marcas de furos de agulhas.

### Cuidados:

**Recomendamos:** Lavagem manual



### Lavagem a úmido preferencialmente em lavanderia profissional especializada

Lavagem manual a frio com sabão líquido neutro, especial para roupas delicadas.

Não deixe de molho

Não esfregue

Lave uma peça por vez

Não misture cores claras com escuras

Não use alvejante

Não use amaciante

Não torcer

Secar a sombra verticalmente

Passar a ferro até 110°C, sem vapor, sem pressão. Utilize proteção no ferro.

Atenção especial ao lavar peças aplicadas com qualquer material que cause atrito como pedrarias e zíperes.

Substâncias que contém álcool podem causar danos à seda.