

122047 Crepe Aliz



Petrópolis, 10/08/23

Artigo: 122047	Gramatura: 275 g/m linear OU 195 g/m ²	Largura: 1,40 m
Composição: Acetato 80% Viscose 20%		NCM Liso: 5408.22.00
Não confeccione cores claras e médias com cores escuras na mesma peça		NCM Estamp.: 5408.24.00

Corte:

Tempo de descanso necessário	Tipo de Faca	Sentido de corte	Encolhimento total após descanso
12h	Aço rápido	Obrigatório	- 0,2% urdume

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
- . devido ao avesso cetim o artigo requer a utilização de técnicas para manter o enfesto firme (grampos, fusionalagem, fita crepe, alfinetes)

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	4,5 a 5,5 pesp 4,5 a 5,5 fech	P. Redonda Lvemente boleada Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 100% PES	---
Overloque	504	4,5 a 5,5	P. Redonda Lvemente boleada Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 100% PES	100% PES
Interloque	516	4,5 a 5,5	P. Redonda Lvemente boleada Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 100% PES	100% PES
Caseadeira	304	123 a 152	P. Redonda Lvemente boleada Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 100% PES	---

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.
- . costura no sentido do viés apresenta resistência superior
- . utilize entretela compatível em costuras como: bolso embutido, vista, gola e similares para evitar esgarçamento
- . 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