

152003 Crepe Prestigie



Petrópolis 10/06/2019

Artigo: 152003	Gramatura: 269 g/m linear	Largura: 1,30 m
Composição: CV 99% EL 1%		NCM Liso: 5408.22.10
		NCM Estamp.: 5408.24.00

Corte:

Tempo de descanso necessário	Tipo de Faca	Sentido de corte	Alteração dimensional total após descanso (%)
24 Horas	Aço Rápido	Obrigatório	0,0

Obs:

Sentido obrigatório devido a diferença de tonalidade (brilho) quando há inversão dos moldes.
Utilizar faca bem afiada 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.	Ponta Bola Fina Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 (27 TEX) 100% PES	---
Overloque	504	4,0 a 5,0	Ponta Bola Fina Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 (27 TEX) 100% PES	100% PES
Interloque	516	4,0 a 5,0	Ponta Bola Fina Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 (27 TEX) 100% PES	100% PES
Caseadeira	304	123 a 152	Ponta Bola Fina Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 (27 TEX) 100% PES	---

Obs:

. Ponto 504 satisfatório para costuras de acabamento (chuleado) ou juntamente com o ponto 301 para costuras de fechamento.

. Nos caseados, utilize entretela compatível com artigo

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.