

# 161026

## Classic Melange Modal Black



Petrópolis 25/10/2024

<b>Artigo:</b> 161026	<b>Composição:</b> Modal 100%
<b>Gramatura:</b> 221 g/m linear ou 158 g/m <sup>2</sup> tolerância variação +- 5% ABNT NBR 10591	<b>Largura:</b> 1,40 m tolerância variação +- 2% ABNT NBR 10589
<b>NCM Liso:</b> 5516.12.00	<b>NCM Estamp:</b> 5516.14.00

- 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
Cores claras	5	4 - 5	4 - 5
Cores escuras	4 - 5	4	4

índices de solidez em conformidade com a NBR ISO 105-X12/2007 e NBR ISO 105-Co6/2006

### Corte:

Tempo de descanso necessário	Tipo de Faca	Sentido de corte
6 horas	Aço Rápido	Obrigatório
Encolhimento total após descanso	Encolhimento após lavagem a úmido <b>urdume</b>	Encolhimento após lavagem a úmido <b>trama</b>
-	- 7 %	- 3 %

encolhimento em conformidade com a NBR 10320/1988

Obs:

- . Quando encaixado as partes do molde invertidas, ocorre diferença de tonalidade.
- . Utilize faca de corte nova, com afiação constante. Ao utilizar tesoura, certifique-se que a mesma esteja afiada/amolada.
- . Artigo delicado, recomenda-se cuidado no manuseio e evitar superfícies ásperas e pontiagudas
- . 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	4,5 a 5,5 Pesp. 4,5 a 5,5 Fech.	P. redonda levemente boleada Nº 70/10	Nº 120 (TEX 27) 100% PES	-----
Overloque	504	4,5 a 5,5	P. redonda levemente boleada Nº 70/10	Nº 120 (TEX 27) 100% PES	100% PES
Interloque	516	4,5 a 5,5	P. redonda levemente boleada Nº 70/10	Nº 120 (TEX 27) 100% PES	100% PES

Obs:

- . Recomendado para peças que não sofram tração.
- . Durante o manuseio artigo apresentou facilidade para desfiar. Use chuleado nas bordas para costuras internas e embutidas e margem de costura acima de 1 cm.
- . costura aberta e rebatida utilize margem de costura acima de 1,0 cm.
- . Não recomendado costura inglesa. Utilize costura aberta e rebatida.
- . apresenta marcas de agulhas em costura desmanchada.
- . 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 faça bem afiada para evitar fios puxados.

### 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.