

162014 Tricoline Modal Stretch



Petrópolis 15/01/2024

Artigo: 162014	Gramatura: 142 g/m linear	Largura: 1,35 m
Composição: Modal 85% Poliamida 11% Elastano 4%		NCM Liso: 5516.22.00
		NCM Estamp.: 5516.24.00

Solidez:

	Fricção a seco	Fricção a úmido	Solidez a lavagem
Cores claras	4 - 5	4	4 - 5
Cores escuras	4	3 - 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
24 Horas	Aço Rápido	Obrigatório
Encolhimento total após descanso	Encolhimento após lavagem a úmido urdume	Encolhimento após lavagem a úmido trama
- 0,7 cm trama -1,0 cm urdume	- 6 %	- 3 %

encolhimento em conformidade com a NBR 10320/1988

Obs:

. Quando encaixados as partes do molde invertidas, ocorre diferença de tonalidade.

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. bola fina Nº 65/9 e 70/10	Nº 120 100% PES	-
Overloque	504	4,0 a 5,0	P. bola fina Nº 65/9 e 70/10	Nº 120 100% PES	100% PES
Interloque	516	4,0 a 5,0	P. bola fina Nº 65/9 e 70/10	Nº 120 100% PES	100% PES

Obs:

- . utilizar ponto 504 somente para costuras de acabamento (chuleados) ou juntamente com ponto 301 (costuras de fechamento)
- . não confeccionar peças muito justas
- . não passar com vapor ou steamer

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.