



**E.Miroglio EAD**  
ISO 14001:2015  
Cert. N°0039338  
ISO 9001:2015  
Cert. N°0039339



SAFE &  
healthy  
working  
conditions



NO harmful  
or irritant  
chemicals  
used

### impiego

macchina rettilinea su finezza 12 a 1 filo, 7 a 2 fili, cotton 21 gauge a 1 filo.

Per valutare i cali nei vari punti maglia, è necessario eseguire un capo prototipo e sottoporlo a test di lavaggio.

### scarto di lavorazione

la particolare costruzione di questo articolo e il processo di tintura comportano uno scarto del 3%.

### colori

uniti

### solidità

secondo le norme UNI/ISO; per i rigati con colori contrastanti, è necessario richiedere solidità specifiche ed eseguire test di lavaggio.

### finissaggio industriale

vaporizzare abbondantemente in fase di stiro; per una mano più fluida e per eliminare le tensioni di smacchinatura, si consiglia un lavaggio con ammorbidente specifico.

### servizio campionature fino al 30-06-2021

\* colori pronti per campionatura

*per informazioni sull'utilizzo dell'articolo e dei bagni ottimali di tintura, vi preghiamo di richiedere la scheda tecnica.*

### use

flat-knitting gauge 12 for 1-ply, 7 for 2-ply, cotton 21 gauge for 1-ply.

Make and wash a prototype garment to evaluate shrinkage in the different knits.

### knitting waste

the particular yarn construction and dyeing process cause a 3% knitting waste.

### colours

solid

### fastness

in compliance with UNI/ISO norms; for striped garments with contrasting colours, it is recommended to ask for specific fastness and carry out washing tests.

### industrial finishing

steam generously during ironing; for a smoother hand and to eliminate the shrinkage due to the knitting tensions, it is suggested to wash with specific softener.

### sampling service until 30-06-2021

\* colours ready for sampling

*for any information regarding the use and dye-lot sizes of the yarn please ask for the technical sheet.*

•1 bianco *white* •2 chiari *light* •3 medi *medium* •4 scuri *dark* •5 special *special*

