



by EDOARDO MIROGLIO

E.Miroglio EAD
ISO 14001:2015
Cert. N° BG003661
ISO 9001:2015
Cert. N° BG003660



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 quest'articolo e il processo di tintura comportano uno scarto del 5-7%.

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

per scaricare le tensioni di lavorazione e completare il ritorno elastico della componente poliammidica, si consiglia di lavare con ammorbidente specifico e vaporizzare abbondantemente in fase di stiro.

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 may cause a 5-7% 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

in order to loosen the knitting tensions and help the polyamide component stretch return, it is suggested to wash with specific softener and steam generously during ironing.

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

