



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 16 a 1 filo, 14 a 1-2 fili, circolare da 16 a 20 a 1 filo, cotton 24-27 gauge a 1 filo. Per valutare i cali nei vari punti maglia, è necessario eseguire un capo prototipo e sottoporlo a test di lavaggio. In fase di smacchiatura, porre particolare attenzione alla messa a punto della macchina, per limitare le rotture della piattina di poliestere.

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

trattare a secco, ma non a carica (senza aggiunta di acqua)

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

use

flat-knitting machine gauge 16 for 1-ply; 14 for 1-2 ply, circular from 16 to 20 for 1-ply, cotton 24-27 gauge for 1-ply. Make and wash a prototype garment to evaluate shrinkage in the different knits. Pay great attention during knitting to the set-up of the set-up of the machine, in order to limit the polyester breakage.

knitting waste

the particular yarn construction and dyeing process 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

dryclean only without the addition of water

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

