



63% PA poliammide / polyamide
33% VI viscosa FSC® / FSC® viscose
4% fibra metallizzata / metallized fibre



by EDOARDO MIROGLIO

E.Miroglia 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 7 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 smacchinatura, 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

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.

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

use

*flat-knitting machine gauge 7 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 machine, in order to limit the polyester breakage.*

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

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.

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

