



50% VI viscosa FSC® / FSC® viscose
 30% PA poliammide / polyamide
 20% WO lana Merino extrafine irrestringibile /
 shrink-resistant extrafine Merino wool



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 12-14 ad 1 filo, circolare da 12 a 20 a 1 filo, cotton 24-27 gauge a 1 filo.

scarto di lavorazione

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

colori

uniti e mélange

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 machine gauge 12-14 for 1-ply, circular from 12 to 20 for 1-ply, cotton 24-27 gauge for 1-ply.

knitting waste

the particular yarn construction and dyeing process may cause a 5-7% knitting waste.

colours

solid and mélange

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.

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

