

Cod. 75098

Dianalux

Nm 2/40

80% VI viscosa FSC® / FSC® viscose

11% PA poliammide / polyamide

9% fibra metallizzata / metallized fibre

Cod. 66111

Dianalux Irisè

Nm 2/40

85% VI viscosa FSC® / FSC® viscose

8% PL poliestere / polyester

7% PA poliammide / polyamide



W
27
28



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 12-14 a 1 filo, circolare da 12 a 20 a 1 filo, cotton 21-24 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 smacchinatura, porre particolare attenzione alla messa a punto della macchina, per limitare le rotture della piattina di poliestere. Per ottenere una superficie uniforme nei colori QF7, V3A, YPK, V3B, V3G, V3I, e V3K si consiglia di lavorare il filato a più guidafile.

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.

tutti i colori sono 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 machine gauge 12-14 for 1-ply, circular from 12 to 20 for 1-ply, cotton 21-24 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 machine, in order to limit the polyester breakage.

When knitting QF7, V3A, YPK, V3B, V3G, V3I, and V3K colors, it's advisable to use several threadguides to obtain a more uniform surface.

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.

all colours are ready for sampling

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

