



**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 7 a 1 filo.

Per valutare i cali nei vari punti maglia, è necessario eseguire un capo prototipo e sottoporlo a test di lavaggio.

Lavorare il filato a più guidafili.

### scarto di lavorazione

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

### colori

uniti e mèle

### 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.*

*Knit the yarn with several threadguides.*

### knitting waste

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

### colours

*solid and mèle*

### 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.*

