



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.
 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 smacchinatu-
 ra, 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 12-14 for 1 ply.
 Make and wash a prototype garment to evaluate
 shrink-age 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.*

