STOCK

MILLEFILI®

CASHFIVE STOCK SERVICE **Nm 15 30%WO Wool 30%VI Viscose 35%PA Polyamide 5%WS Cashmere**

IMPIEGO : Ad un filo su macchina rettilinea finezza 12

FINISSAGGIO : Per ottenere una mano morbida e vaporosa mantenendo l'elasticità della maglia, consigliamo di effettuare un leggero trattamento di follatura in acqua (PH 7 – 8) ad una temperatura di 30 – 35° C. La durata del trattamento varia a seconda del tipo di apparecchio usato. Nell'ultimo risciacquo consigliamo di aggiungere un ammorbidente non ionogeno e, successivamente, di centrifugare facendo attenzione a non essiccare la maglia a temperature troppo elevate (max 75 °C) . E' utile effettuare prove di finissaggio sui capi in fase di campionario con le stesse attrezzature utilizzate per la produzione.

SIMBOLI DI LAVAGGIO :

SOLIDITA' :	In acqua a 30° C	A secco	Luce *
(valori medi)	3 / 4 - 4	4	4

* colore bianco ottico : valore medio solidità alla luce 3

Le solidità dei colori indicati al lavaggio a 30°C sono effettuate in conformità norme UNI EN 20105-1999-C06/ISO 105-A1S ("Degradation") e sono ottenuti eseguendo una media valori della ns. cartella; alcuni colori potrebbero avere valori inferiori e in particolare non essere conformi allo STANDARD GB 18401, contattate il nostro ufficio tecnico.

ISTRUZIONI DI LAVAGGIO : Consigliamo di lavare a mano a 30°C con sapone neutro , oppure a secco con solventi adatti allo scopo. In caso di capi rigati con tinte forti e contrastanti , lavare a secco. Asciugare in piano orizzontale.

RACCOMANDAZIONI : Consigliamo l'utilizzo di questo articolo su macchine a 2 o più guidafili, per distribuire uniformemente l'effetto. Vista la sua particolare costruzione ed il processo di tintura utilizzato, uno scarto del 5 % deve essere considerato come ineliminabile e incluso nei costi di smacchinatura. **Per la costruzione del filato, è da considerarsi nella norma una leggera torsione dei teli.** Raccomandiamo di controllare attentamente i primi teli durante il processo di smacchinatura prima di procedere con la lavorazione dell'intero lotto e di interromperla immediatamente in caso di evidenti irregolarità del filato. La venditrice non si assumerà nessuna responsabilità per contestazioni derivate da difettosità o incognite del prodotto, che comunque fossero già presenti nel filato campionato. E' quindi indispensabile che l'utilizzatore del filato esegua accurati test in fase di campionatura.
Questo filato è conforme agli standards contemplati dal regolamento REACH.

Questo filato non contiene coloranti che possono liberare le ammine vietate nel decreto legislativo tedesco del 15/07/94

STOCK = Tutti i colori sono offerti in Stock-Service

KNITTING INSTRUCTIONS : At 1 ply on 12 gg flat bed machine

FINISHING : In order to obtain a soft and fluffy touch of the garment without loosing its natural elasticity we suggest a light milling treatment in water (PH 7 – 8) at 30 – 35° C. The treatment time will change according to the kind of the machine used . If necessary, we suggest to add a non-ionogenic softener during the last rinse and , then , to proceed with a spin-dry cycle avoiding high temperatures (max 75° C). We strongly recommend to make the finishing test on sample piece with the same machine used for bulk production.

CARE LABEL INSTRUCTIONS :

COLOUR FASTNESS :	Washing at 30 ° C	Dry Cleaning	Light *
	3 / 4 - 4	4	4

* Colour Optical White : average colour fastness to the Light 3

Color fastness values indicated for washing at 30°C are made in accordance with UNI EN 20105-1999-C06/ISO 105-A1S and must be considered as an average for our shade card colors; some shades might have lower values and probably may not comply the STANDARD GB 18401, please contact our technical department for more informations.

CLEANING INSTRUCTIONS : We recommend hand-washing at 30 ° C with neutral soap or dry cleaning with suitable solvents. For striped garments with strong and contrasting colours , we recommend dry cleaning only. Dry flat avoiding twisting the garment

SPECIAL CARES : We recommend to use this yarn on knitting machine with 2 or more threadguides in order to obtain a more even effect. Due to the special yarn structure and the dyeing process used, a 5% of waste should be considered as unavoidable and figured in the knitting costs since the beginning. **A slight torquing effect must be considered as unavoidable due to the yarn construction.** It is very important to check the first knitted panels during the knitting process and before proceeding with the bulk production in order to stop it immediately in case of evident yarn defects. Mill will not take any responsability for claim coming from defects of the product already appreciable on sample yarn, careful tests are so strongly necessary during this phase.
This yarn complys the REACH regulation quality standards.

This quality does not contain dye-stuffs which could set free the amines listed in to the German decree dated 15/07/94

STOCK = All colors are Stock-Service supported