



La memoria della forma e la creatività della moda destrutturata vengono esaltate dall'acciaio inox, cuore metallico del filato SHARPEI. Il morbido cotone e modal mantiene una mano piacevole a questo filo tecnico che fa dell'effetto stropicciato la sua forza per una maglieria ricercata e mnemonica.

*The memory of the shape and the creativity of unstructured fashion are enhanced by stainless steel, the metallic heart of the SHARPEI yarn.*

*The soft cotton & modal maintains a comfortable handfeel to this technical yarn that makes the wrinkled effect its strength for a refined and mnemonic*

Love  
Ecology  
And  
Fashion

**SHARPEI NM 32**  
TITOLO NOMINALE - NOMINAL COUNT

50% FIBRA METALLICA "ACCIAIO INOX" 25% \*COTONE 25% MODAL  
50% METALLIC FIBRES "INOX STEEL" 25% \*COTTON 25% MODAL

COTTE OTTIMALI - OPTIMAL DYE LOTS  
KG: 11\* - 22\* - 44\* - 66\* - 132  
\* CON SUPPLEMENTO - \* WITH SURCHARGE

\* FORNITURA BCI (Better Cotton Initiative) SU RICHIESTA  
\* BCI (Better Cotton Initiative) SUPPLY ON REQUEST

**INDICAZIONI PER L'UTILIZZO:**

**MACCHINA RETTILINEA FINEZZA 12 - 14 - 16 AD UN CAPO**

LA LAVORAZIONE SEAMLESS HA MAGGIORI CRITICITA' DA DOVER VALUTARE DOPO LE VOSTRE PROVE CON IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.

SI CONSIGLIA LAVORARE A DUE O PIU' GUIDAFILI ALTERNANDO ROCCHHE INTERE E AMMEZZATE. LA RIFRAZIONE DI COLORE E LA MAGGIORE TOLLERANZA DI TITOLO +/- 10%, ENTRAMBE DOVUTE ALLA VARIABILITA' DELLA STRUTTURA, CARATTERISTICA PROPRIA DI QUESTI FILATI FANTASIA SPECIALI.

EVENTUALE RIPARAFFINATURA USARE TENSIONE ADEGUATA PER OTTENERE ROCCHHE MORBIDE. E' IMPORTANTE CONTROLLARE ATTENTAMENTE LA REGOLARITA' DELLA TENSIONE USANDO L'ALIMENTATORE, PER OTTENERE UNA SMACCHINATURA UNIFORME.

USARE IL SALVANODI E L'ALIMENTATORE DI FILO PER OTTENERE UNA LAVORAZIONE UNIFORME E NON COMPROMETTERE LA SPECULARITA' DEL TELO SMACCHINATO.

FILATO CRESAPONI. LAVORARE ADEGUATAMENTE PER OTTENERE UNA MIGLIORE STABILITA' DELLA MAGLIA.

VALUTARE ATTENTAMENTE L'IMPATTO DEI NODI SUL CAPO IN QUANTO LA COSTRUZIONE ARTIGIANALE DEL FILATO NE DETERMINA LA PRESENZA.

**INDICATIONS FOR USE:**

**FLAT KNITTING MACHINE GAUGE 12 - 14 - 16 FOR 1 PLY**

THE SEAMLESS KNITTING IS MORE CRITICAL, PLEASE EVALUATE YOUR TESTS WITH CARE AND THEN WITH OUR TECHNICAL DEPARTMENT.

IT IS ADVICEABLE TO USE MULTIFEED KNITTING, ALTERNATING FULL AND HALF CONES. IN ORDER TO COMPENSATE THE COLOR REFRACTION AND THE HIGHER TOLERANCE OF THE COUNT +/- 10%. THIS IS DETERMINED BY THE VARIABILITY OF THE STRUCTURE, TYPICAL CHARACTERISTIC OF THESE SPECIAL FANCY YARNS.

IN CASE OF RE-WAXING, APPLY THE CORRECT REGISTRATION IN ORDER TO OBTAIN SOFT CONES. IT IS IMPORTANT TO CAREFULLY CHECK THE REGULARITY OF TENSIONS USING THE YARN FEEDER TO OBTAIN EVEN KNITS.

USE KNOTCATCHER AND YARN FEEDER IN ORDER TO ENSURE KNITTING EVENNESS AND NOT COMPROMISE THE SPECULARITY OF THE KNITTED SWATCH.

CRÉPE YARN. KNIT ADEQUATELY IN ORDER TO OBTAIN THE BEST FUNCTIONAL STABILITY.

CAREFULLY CONSIDER THE IMPACT OF THE KNOTS ON THE GARMENT BECAUSE THE ARTISAN CONSTRUCTION OF THE YARN DETERMINES THEIR PRESENCE.

**CARATTERISTICHE TECNICHE:**

**TARIFFA DOGANALE: 56050000**

PESO A MQ 117 GR. RELATIVO AL TELO DI CAMPIONARIO, PUNTO RASATO TRATTATO FIN. 18. ICI PILLING BOX TEST: UNI EN ISO 12945-1 (14400 GIRI) VALORE PILLING: 4 RELATIVO AL TELO DI CAMPIONARIO, PUNTO RASATO TRATTATO.

TIPO DI NODI: MANUALI. NUMERO MEDIO DI NODI PER ROCCA: 3 / 4 PER TIPOLOGIA FILATI FANTASIA UNO SCARTO DEL 8 - 10% È DA RITENERSI NELLA NORMA.

**TECHNICAL NOTES:**

**CUSTOMS CODE: 56050000**

SQ. METER WEIGHT: 117 GR. REFERRING TO SAMPLE JERSEY STITCH WASHED GG. 18. ICI PILLING BOX TEST: UNI EN ISO 12945-1 (14400 TURNS) 4 PILLING VALUE, REFERRING TO SAMPLE JERSEY STITCH WASHED.

KIND OF KNOTS: MANUAL. AVERAGE NUMBER OF KNOTS PER CONE: 3 / 4 FOR FANCY YARNS A WASTE OF 8 - 10% CAN BE CONSIDERED NORMAL.

**ISTRUZIONI DI TRATTAMENTO INDUSTRIALE RIFERITE AL NOSTRO CAMPIONARIO:**

VAPORIZZARE ADEGUATAMENTE.

TRATTAMENTO: 3 MINUTI, RAPPORTO BAGNO 1/20 (MATERIALE/ACQUA) - TEMPERATURA: 22° C. AMMORBIDENTE: CATIONICO, CIRCA 3% PESO MATERIALE - ASCIUGATURA: 50° C.

I VARI PUNTI MAGLIA CONDIZIONANO IL RIENTRO AL LAVAGGIO. SI RACCOMANDA UN CONTROLLO PRELIMINARE ALLA PRODUZIONE INDUSTRIALE, IN MODO DA OTTIMIZZARE LE RESE PER LE QUALI NON SIAMO RESPONSABILI. E' RACCOMANDATO IL TRATTAMENTO IN ACQUA IN MODO DA GARANTIRE LA STABILITA' DIMENSIONALE DEI CAPI.

**INDUSTRIAL FINISHING INSTRUCTIONS REFERRED TO OUR COLLECTION:**

STEAM ADEQUATELY.

TREATMENT: 3 MINUTES, BATH RATIO 1/20 (MATERIAL/WATER) - TEMPERATURE: 22° C. SOFTENERS: CATIONIC, ABOUT 3% OF MATERIAL WEIGHT - DRY: 50° C.

SHRINKING AFTER WASHING DEPENDS ON THE KIND OF STITCH USED. WE RECOMMEND TO CHECK IT BEFORE ENTERING BULK PRODUCTION, SO AS TO OPTIMIZE THE PERFORMANCES FOR WHICH WE DO NOT REMAIN RESPONSIBLE. WE RECOMMEND A TREATMENT IN WATER SO AS TO GUARANTEE THE DIMENSIONAL STABILITY OF GARMENTS.

**SOLIDITA' : VALORI MEDI INDICATIVI - FASTNESS: INDICATIVE AVERAGE VALUES**

LAVAGGIO IN ACQUA A 30°C. WATER WASHING AT 30°C. (UNI EN ISO 105 C06)	<b>3</b>	LAVAGGIO A SECCO DRY CLEANING (UNI EN ISO 105 X05)	<b>4</b>	SUDORE ALCALINO ALKALINE PERSPIRATION (UNI EN ISO 105 E04)	<b>3</b>	SUDORE ACIDO ACID PERSPIRATION (UNI EN ISO 105 E04)	<b>3</b>
LUCE LIGHT (UNI EN ISO 105 B02)	<b>3 - 4</b>	TINTO MATASSA HANK DYED		SFREGAMENTO A SECCO DRY RUBBING (UNI EN ISO 105 X12)	<b>3</b>	SFREGAMENTO A UMIDO WET RUBBING (UNI EN ISO 105 X12)	<b>3</b>

PER COLORI CHIARI E BIANCO, LA SOLIDITA' ALLA LUCE E' INFERIORE DI CIRCA 1 PUNTO DAI VALORI INDICATIVI DELLA SCHEDA CHE SI RIFERISCONO AI COLORI DELLA CARTELLA. LE SOLIDITA' DEI COLORI A CAMPIONE VA DEFINITA CON I NOSTRI UFFICI COMMERCIALI.

FOR LIGHT AND WHITE COLORS THE FASTNESS TO LIGHT IS LOWER OF APPROX. 1 POINT FROM THE INDICATIVE VALUES OF THE TECHNICAL SHEET WHICH REFER TO COLOR CARD COLORS. THE FASTNESS OF SPECIAL COLORS MUST BE CONFIRMED WITH OUR SALES OFFICES.

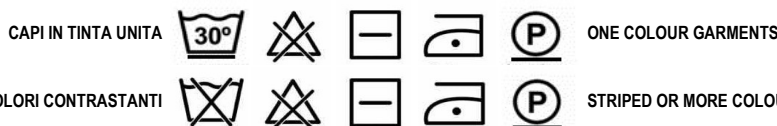
**ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE:**

LAVARE DELICATAMENTE IN ACQUA A 30°C. CON SAPONE NEUTRO OPPURE A SECCO. PER CAPI RIGATI O COLORI CONTRASTANTI E' RACCOMANDATO IL LAVAGGIO A SECCO. ASCIUGARE IN PIANO SUBITO DOPO IL LAVAGGIO. NON ESPORRE CAPI UMIDI A LUCE DIRETTA. I VARI PUNTI MAGLIA CONDIZIONANO IL RIENTRO AL LAVAGGIO ED E' SEMPRE NECESSARIO EFFETTUARE LE PROVE RELATIVE A QUANTO DICHIARATO NELLE ETICHETTE DI MANUTENZIONE. SI CONSIGLIA DI EFFETTUARE SEMPRE UN CONTROLLO PRELIMINARE ALLA PRODUZIONE INDUSTRIALE AL FINE DI GARANTIRE LA CONFORMITA' DELLE TAGLIE.

**CARE INSTRUCTIONS:**

WASH DELICATELY IN 30°C. WATER WITH MILD SOAP FLAKES OR DRY CLEAN. WE RECOMMEND THAT ALL GARMENTS STRIPED OR IN CONTRASTING COLORS BE DRY CLEANED. DRY FLAT, IMMEDIATELY AFTER WASHING. DO NOT EXPOSE WET GARMENTS TO DIRECT LIGHT. SHRINKING AFTER WASHING DEPENDS ON THE KIND OF STITCH USED, AND IT IS ALWAYS NECESSARY TO CARRY OUT TESTS RELATED TO WHAT IS STATED ON THE MAINTENANCE LABELS. IT IS ADVISABLE TO ALWAYS CARRY OUT A PRE-PRODUCTION INSPECTION OF INDUSTRIAL PRODUCTION IN ORDER TO GUARANTEE SIZE CONFORMITY.

**SIMBOLI DI MANUTENZIONE INTERNAZIONALI - UNI EN ISO 3758 : 2012 - INTERNATIONAL CARE SYMBOLS**



**filati BE.MIVA**

50013 CAPALLE - FIRENZE - ITALY - VIA MUGELLESE, 115 - VOX +39-055-898261 - FAX +39-055-898084 - WEBSITE: www.bemiva.it

E-mail: federica.ciulli@bemiva.it (Uff. Commerciale campionario Italia) - olimpia.vannacci@bemiva.it (Uff. Commerciale produzione Italia) - katia.piccini@bemiva.it (Export Sales Dept)

REV. 2404