



**JOLIE FIT** è una viscosa elegante ed elasticizzata per finezze 5 - 7. Questa catenella in viscosa opaca ed élite in alta percentuale, permette performance di elasticità controllata, per capi sempre attuali, leggerissimi e duttili come una morbidissima gomma.

Nuovissima la stampa TRES JOLIE, monocolor su base bianca. La sua particolare sfumatura a tratti, genera un effetto fantasia ricercato ed elegante.

**JOLIE FIT** is a stretch yarn for 5 - 7 gauge machines. This chain is made by dull viscose and the high percentage of élite, that gives controlled elasticity for modern lightweight, supple garments like the softest rubber.

Very brand new, the print version TRES JOLIE. This monocolour paint on white base, generate a fancy but elegant effect of nuance.

**TRES JOLIE** NM 7  
TITOLO NOMINALE - NOMINAL COUNT

83% VISCOSA OPACA 17% POLIESTERE (P.B.T.)  
83% MATT VISCOSA/RAYON 17% POLYESTER (P.B.T.)



COTTE OTTIMALI - OPTIMAL DYE LOTS  
KG: 12\* - 24\* - 48\* - 72\* - 120  
\* CON SUPPLEMENTO - \* WITH SURCHARGE

**INDICAZIONI PER L'UTILIZZO:**

**MACCHINA RETTILINEA FINEZZA 5 - 7 AD UN CAPO**

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

TOGLIERE LA CALZA DI PROTEZIONE DALLA ROCCA DEL FILATO PER EVITARE CHE LE DIFFERENZE DI TENSIONE, DURANTE LA SMACCHINATURA, CAUSINO DIFETTI.

NON RIPARAFFINARE.

SI RACCOMANDA DI NON RIROCCARE IL FILATO PER EVITARE ROTTURE DELLA STRUTTURA.

NELL'EVENTUALITA' RIPASSARE ESCLUSIVAMENTE CON ROCCATRICI A CILINDRO SCANALATO O CON GUIDAFILO CHIUSO ADEGUATAMENTE LARGO.

PER EVITARE LA CADUTA DI STAFFE DALLA ROCCA, COLLOCARE LA ROCCA STESSA IN UNA VASCHETTA CONTENENTE RISO CHE AMMORTIZZA PERFETTAMENTE LA TENSIONE.

E' IMPORTANTE CONTROLLARE ATTENTAMENTE LA REGOLARITA' DELLA TENSIONE USANDO L'ALIMENTATORE, PER OTTENERE UNA SMACCHINATURA UNIFORME.

VAPORIZZARE ADEGUATAMENTE IL MANUFATTO PER EVIDENZIARE L'EFFETTO "COMFORT". USARE IL SALVANODI E L'ALIMENTATORE DI FILO PER OTTENERE UNA LAVORAZIONE UNIFORME E NON COMPROMETTERE LA SPECULARITA' DEL TELO SMACCHINATO.

**FILATI CON SPECIALE TECNOLOGIA DI STAMPA PITTURATA CON SISTEMA ARTIGIANALE.**

LAVORARE AD UN SOLO GUIDAFILO PER OTTENERE IL NUOVO EFFETTO DI STAMPA A BALZA CHE AVRA' UN DISEGNO UNICO E DIVERSO PER OGNI TELO.

L'ALTEZZA DELLA BALZA VARIA IN PROPORZIONE ALLA LARGHEZZA DELLA FRONTURA DI LAVORO, CONFERENDO AD OGNI MANUFATTO LA CARATTERISTICA DI UNICITA' TIPICA DI QUESTA STAMPA.

PER LA CARATTERISTICA TECNICA TIPICA DEI FILATI STAMPATI POSSONO VERIFICARSI DIVERSITA' DI TONI DI COLORE SUI MANUFATTI REALIZZATI COMPLETAMENTE CON TALI ARTICOLI.

SE USATI PIU' GUIDAFILI SI MISCHIA L'EFFETTO DI STAMPA MULTICOLORE.

EVENTUALI RICHIESTE DI COLORI A CAMPIONE DA VALUTARE NEI QUANTITATIVI CON AMPIA TOLLERANZA DI TONALITA', UNIFORMITA' E QUANTITA'.

EVITARE LO SFREGAMENTO A UMIDO PER NON COMPROMETTERE L'EFFETTO ORIGINALE DEI CAPI. SI POSSONO VERIFICARE IMPORTANTI DIVERSITA' DI TONALITA', COLORE E DISEGNO RENDENDO OGNI CAPO UNICO E IRRIPETIBILE.

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 5 - 7 FOR 1 PLY**

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

IN ORDER TO PREVENT THE FORMATION OF KNITTING DEFECTS CAUSED BY DIFFERENCES IN YARN TENSION, TAKE OUT THE PROTECTION WRAPPING FROM THE CONE.

DO NOT RE-WAX.

IN ORDER NOT TO DAMAGE THE STRUCTURE, WE SUGGEST NOT TO RE-WIND THIS YARN.

IN CASE YOU ARE OBLIGED TO, RE-WIND ONLY BY FLUTED ROLL WINDING MACHINE OR WITH AN ADEQUATELY WIDE RING YARN GUIDE.

TO PREVENT THE YARN FROM FALLING UNDERNEATH THE CONE WHEN KNITTING, PLACE THE CONE IN A BOWL CONTAINING RICE, WHICH PERFECTLY REGULATES THE TENSION.

IT IS IMPORTANT TO CAREFULLY CHECK THE REGULARITY OF TENSIONS USING THE YARN FEEDER TO OBTAIN EVEN KNITS.

STEAM ADEQUATELY IN ORDER TO FULLY DEVELOP THE "COMFORT" CHARACTERISTICS.

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

**YARNS WITH SPECIAL PAINTED PRINTING TECHNOLOGY WITH ARTISAN SYSTEM.**

KNIT WITH ONE THREADGUIDE ONLY TO OBTAIN THE NEW STRIPE PRINTING PATTERN WHICH IS UNIQUE AND DIFFERENT ON EVERY KNITTED PIECE.

THE WIDTH OF THE STRIPE VARIES ACCORDING TO THE WIDTH OF THE USED NEEDLE BED. THIS GIVING EACH KNITTED PIECE A SPECIAL UNICITY OF PRINT CHARACTERISTIC OF THESE YARNS.

DUE TO THE TYPICAL TECHNICAL CHARACTERISTICS OF PRINTED YARNS COLORS DIFFERENCES MAY OCCUR ON GARMENTS PRODUCED WITH SUCH YARNS ONLY.

IF USED MORE THREADGUIDES IT MIXES THE EFFECT OF MULTICOLOR PRINTING.

REQUESTS FOR CUSTOMERS COLOURS NEED TO BE CHECKED FOR QUANTITIES TONES WITH WIDE TOLERANCE IN TONE, UNIFORMITY AND QUANTITY.

AVOID THE WET RUBBING NOT TO COMPROMISE THE ORIGINAL EFFECT OF THE GARMENTS.

IMPORTANT DIFFERENCES OF COLOUR TONES AND PATTERN MAY OCCUR, BY MAKING EACH GARMENT SOLE AND UNREPEATABLE.

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

**CARATTERISTICHE TECNICHE:**

TARIFFA DOGANALE: 54034100

PESO A MQ 575 GR. RELATIVO AL TELO DI CAMPIONARIO, PUNTO RASATO TRATTATO FIN. 7.

ICI PILLING BOX TEST: UNI EN ISO 12945-1 (14400 GIRI) VALORE PILLING 4/5 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 SCARTELO DEL 8 - 10% È DA RITENERSI NELLA NORMA.

**TECHNICAL NOTES:**

CUSTOMS CODE: 54034100

SQ. METER WEIGHT: 575 GR. REFERRING TO SAMPLE JERSEY STITCH WASHED GG. 7.

ICI PILLING BOX TEST: UNI EN ISO 12945-1 (14400 TURNS) 4/5 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: 70° 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: 70° 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)	3 - 4	LAVAGGIO A SECCO DRY CLEANING (UNI EN ISO 105 X05)	3	SUDORE ALCALINO ALKALINE PERSPIRATION (UNI EN ISO 105 E04)	3	SUDORE ACIDO ACID PERSPIRATION (UNI EN ISO 105 E04)	3
LUCE LIGHT (UNI EN ISO 105 B02)	3 - 4	FILATO STAMPATO PRINTED YARN		SFREGAMENTO A SECCO DRY RUBBING (UNI EN ISO 105 X12)	3	SFREGAMENTO A UMIDO WET RUBBING (UNI EN ISO 105 X12)	3

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.

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:**

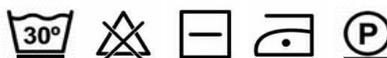
WASH DELICATELY IN 30°C. WATER WITH MILD SOAP FLAKES OR DRY CLEAN.

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. 2604