



BENESSERE DEGLI ANIMALI - TRACCIABILITA' DEL PRODOTTO - FIBRE ANIMALI DA ALLEVAMENTI ETICI
 New entry nella famiglia delle nostre lane lantine, un effetto basico e sottile, adatto a capi compatti e tecnici. KILIM è realizzato con lana merino che trattata può realizzare effetti infeltriti, che rimangono sostenuti e compatti grazie alla presenza di un anima di nylon monobava. Perfetto per capispalla. Finezza consigliata 7 per una maglia più leggera, 12 per una maglia più sostenuta.

ANIMAL WELFARE - TRACEABILITY OF THE PRODUCT - RESPONSIBLE ANIMAL FIBERS
 New entry in the family of our woollens, a basic and thin effect, suitable for compact and technical garments. KILIM is made with merino wool that treated can create felted effects, which remain supported and compact thanks to the presence of a single-filament nylon core. Perfect for outerwear. Recommended gauge 7 for a lighter knit, 12 gauge for a more sustained knit.

KILIM raf NM 18 56% LANA MERINO EXTRAFINE RWS 44% NYLON "COMFORT"
 TITOLO NOMINALE - NOMINAL COUNT 56% EXTRAFINE MERINO WOOL RWS 44% NYLON "COMFORT"



COTTE OTTIMALI - OPTIMAL DYE LOTS
 KG: 10* - 20* - 40* - 60* - 120
 *CON SUPPLEMENTO - * WITH SURCHARGE
 COTTE SPECIALI - SPECIAL DYELOTS
 KG: 200 SOLO PER IL COLORE NERO - ONLY FOR BLACK COLOR
 KG: 5* SOLO PER CAMPIONARIO - ONLY FOR SAMPLING

INDICAZIONI PER L'UTILIZZO:

MACCHINA RETTILINEA FINEZZA 7 - 12 AD UN CAPO.
 LA LAVORAZIONE SEAMLESS HA MAGGIORI CRITICITA' DA DOVER VALUTARE DOPO LE VOSTRE PROVE CON IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.
 IL TONO DEL COLORE NATURALE DELLA LANA, VARIA SECONDO I DIVERSI LOTTI DI PRODUZIONE. NEI COLORI BIANCO, NATURALE E CHIARI E' POSSIBILE LA PRESENZA DI PELI SCURI O COLORATI E NEI COLORI SCURI E' POSSIBILE LA PRESENZA DI GIARRE CHIARE PER LA NATURALE CARATTERISTICA DEL VELLO TOSATO DELLA LANA.
 SI CONSIGLIA LAVORARE A DUE O PIU' GUIDAFILI ALTERNANDO ROCCHIE INTERE E AMMEZZATE. 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.
 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". 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 7 - 12 FOR 1 PLY.
 THE SEAMLESS KNITTING IS MORE CRITICAL, PLEASE EVALUATE YOUR TESTS WITH CARE AND THEN WITH OUR TECHNICAL DEPARTMENT.
 THE TONE OF NATURAL COLOR OF WOOL VARIES, ACCORDING ON THE DIFFERENT PRODUCTION LOTS. IN THE WHITE, NATURAL AND LIGHT COLORS THE PRESENCE OF DARK OR COLORED HAIR IS POSSIBLE AND IN THE DARK COLORS THE PRESENCE OF LIGHT HAIRS IS POSSIBLE TOO, DUE TO THE NATURAL CHARACTERISTIC OF THE SHEARED FLEECE OF WOOL. IT IS ADVICEABLE TO USE A MULTIFEED KNITTING ALTERNATING FULL AND HALF CONES. 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. 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. CAREFULLY CONSIDER THE IMPACT OF THE KNOTS ON THE GARMENT BECAUSE THE ARTISAN CONSTRUCTION OF THE YARN DETERMINES THEIR PRESENCE.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

TARIFFA DOGANALE: 56060010
 PESO A MQ 156 GR. RELATIVO AL TELO DI CAMPIONARIO, PUNTO RASATO TRATTATO FIN. 12.
 ICI PILLING BOX TEST: UNI EN ISO 12945-1 (14400 GIRI) VALORE PILLING: 3 RELATIVO AL TELO DI CAMPIONARIO, PUNTO RASATO TRATTATO.
 TIPO DI NODI: MANUALI + SPLICER. NUMERO MEDIO DI NODI PER ROCCA: 4 / 5
 PER TIPOLOGIA FILATI FANTASIA UNO SCARTO DEL 6 - 8% È DA RITENERSI NELLA NORMA.

TECHNICAL NOTES:

CUSTOMS CODE: 56060010
 SQ. METER WEIGHT: 156 GR. REFERRING TO SAMPLE JERSEY STITCH WASHED GG. 12.
 ICI PILLING BOX TEST: UNI EN ISO 12945-1 (14400 TURNS) 3 PILLING VALUE, REFERRING TO SAMPLE JERSEY STITCH WASHED.
 KIND OF KNOTS: MANUAL + SPLICER. AVERAGE NUMBER OF KNOTS PER CONE: 4 / 5
 FOR FANCY YARNS A WASTE OF 6 - 8% CAN BE CONSIDERED NORMAL.

ISTRUZIONI DI TRATTAMENTO INDUSTRIALE RIFERITE AL NOSTRO CAMPIONARIO:

TRATTAMENTO IN ACQUA A 30° C IN BAGNO LEGGERMENTE ACIDO PER ACIDO ACETICO (PH 4-5) IN PRESENZA DI AMMORBIDENTE ED EVENTUALMENTE DI EMULSIONE SILICONICA. CENTRIFUGARE A FONDO. ASCIUGARE IN TUMBLER PRE-RISCALDATO A 70° - 80° C. FARE ATTENZIONE DURANTE LA FASE DI ASCIUGATURA.
 UN EVENTUALE TRATTAMENTO IN ACQUA DEVE ESSERE CONSEGUENTE ALLA VERIFICA DI: CAMBIAMENTO DI MANO, DIMENSIONI ED EVENTUALE DEFORMAZIONE DEL CAPO.
 LE INFORMAZIONI RIGUARDANTI IL TRATTAMENTO DEI CAPI SONO FRUTTO DI NOSTRI STUDI ED ESPERIENZE. ESSENDO PERO' I RISULTATI SENSIBILI A NUMEROSE VARIABILI LE NOSTRE INFORMAZIONI SONO DA RITENERSI INDICATIVE E DA SOTTOPORRE A VERIFICA. PERTANTO NON POSSIAMO ASSUMERE NESSUNA RESPONSABILITÀ.
 I NOSTRI TECNICI SONO A DISPOSIZIONE PER CONSIGLI E PROVE.
 IN CASO SI VOLESSE MANTENERE LA MANO INALTERATA, SI CONSIGLIA UN LAVAGGIO A SECCO (SENZA AGGIUNTA DI ACQUA).

INDUSTRIAL FINISHING INSTRUCTIONS REFERRED TO OUR COLLECTION:

WE RECOMMEND TO CARRY ON A FINISHING TREATMENT IN WATER AT 30° C IN A SLIGHTLY ACIDULATED BATH BY ACETIC ACID (PH 4-5), ADDING SOFTENER AND SILICON EMULSION. CENTRIFUGE DEEPLY. DRY IN TUMBLER PRE-HEATED AT 70° - 80° C. PARTICULAR ATTENTION DURING DRYING.
 WATER-WASHING TREATMENT SHOULD BE PREVIOUSLY TESTED TO VALUE ANY POSSIBLE "HANDLE" CHANGE AND DIMENSIONAL DISTORSION.
 TECHNICAL INFORMATIONS WASHING TREATMENT ARE BASED UPON OUR EXPERIENCE. ALL RESULTS NEED TO BE CONSIDERED INDICATIVE AND TO BE CONFIRMED. THEREFORE WE CAN NOT ASSUME ANY RESPONSABILITY.
 PLEASE CONTACT OUR TECHNICAL DEPARTMENT FOR ANY QUESTION.
 WE RECOMMEND A DRY-CLEANING TREATMENT (WITHOUT USING WATER) IN ORDER TO MAINTAIN THE "HANDLE".

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 | LAVAGGIO A SECCO DRY CLEANING (UNI EN ISO 105 X05) | 4 | 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 | TINTO MATASSA HANK DYED | | 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 SCHEDE 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. 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. RIVOLGERSI ALL'UFFICIO COMMERCIALE PER VALUTARE LA POSSIBILITA' DI TRATTAMENTI E COSTI, PER RAGGIUNGERE SOLIDITA' MAGGIORI.
 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. STRIPED OR MORE COLOUR GARMENTS WE RECOMMEND DRY CLEAN. DRY FLAT, IMMEDIATELY AFTER WASHING. DO NOT EXPOSE WET GARMENTS TO DIRECT LIGHT. PLEASE CONTACT THE SALES OFFICE TO EVALUATE THE POSSIBILITY OF TREATMENTS AND COSTS TO ACHIEVE HIGHER FASTNESS.
 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

