

PART. ARAN. UNICOLOR :

PART. ARAN. ESTAMPADO :

INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE : 23171		TEJIDO : Tejido Plano	
ANCHO:	152 ± 2 cm	ASTM D3774	
ANCHO CORTABLE:	149 ± 2 cm	ASTM D3774	
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA):	104 ± 6 g/m2	ASTM D3776 OPC. C	
REDUCCION ACTIVIDAD ANTIMICROBIAL:	Min 99.00 %	JIS L1902	
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER		

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
	Tecnología que permite mayor protección del color al ser expuesto al cloro.	AATCC 61	BLUSAS, BATAS	
	Tecnología que repele el agua y evita el paso de salpicaduras accidentales, la cual permanece a través de los lavados, actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 22 AATCC 22 / AATCC 124	BLUSAS, CAMISAS	
	Tecnología que permite que el textil evite el paso de los rayos UV, actuando como un escudo protector de la piel (Norma ASTM 6603).		CHAQUETAS, CHALECOS	
			DELANTALES, BATAS LAB, OVEROLES, DOCENTES, VOCACIONALE	
			FALDAS, PANTALONES, SASTRES, CHALECOS	
			FALDAS, PANTALONES, VESTIDOS, SCRUBS	

BENEFICIOS

- al contar con +Antifluído / Repelencia escudo protector, desarrollado por Lafayette, que permite tener un nivel óptimo de protección y confort.
- Base con repelencia a líquidos y factores ambientales.
- Base perteneciente al programa de etiquetas Antimicrobial que inhibe el crecimiento de bacterias GRAMPOSITIVAS (Staphylococcus aureus) and GRAMNEGATIVAS

(Klebsiella Pneumoniae, E.

- Base perteneciente al programa de etiquetas de +Antifluído /Repelencia
- Base que presenta una textura única de piel de durazno gracias a los hilos empleados en su construcción.
- Base que satisface niveles de barrera de acuerdo a AAMI PB 70.
- Tela con acabado mate por el derecho y satinado por su revés, que la hacen confeccionable por ambos lados.
- Tela con espectacular caída, altamente apta para confección.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- En lavado industrial no superar los 70 grados celsius.

- Las telas con colores neón son procesadas con los mejores colorantes neón del mercado. Son colorantes muy sensibles a la luz, agua, sol y a los detergentes, por esta razón percibirá alguna decoloración con cada lavada, proceso natural en prendas

- Utilizar jabones o detergentes comerciales.

- En procesos de esterilización en autoclave se recomienda temperatura de 120 grados Celsius.

- Lavar separadamente

- No adicionar acondicionador de telas



- No usar blanqueador/No blanquear



- No retorcer ni exprimir.



- Temperatura máxima de lavado 30 grados celsius. Proceso normal.



- Se puede secar en máquina. Secar ajustado a una temperatura más baja y ciclo normal.



- Secado a la sombra.



- No requiere planchado. En caso de ser necesario hacerlo a una temperatura máxima de la base de 110 grados celsius.



- Limpieza profesional en seco

- Evite el roce con superficies ásperas o aristas vivas para no generar ganchos en la superficie de la tela.

- Se recomienda ensayar la impresión del producto para ajustar los perfiles de color y asegurar que el resultado final satisfaga sus expectativas.

RECOMENDACIONES DE CORTE Y CONFECCIÓN

Nota: La información consignada en este documento son valores recomendados que pueden variar dependiendo las condiciones y máquinas utilizadas en los diferentes procesos (confección, sublimación, bordado y fusionado). Se recomienda realizar pruebas previas a la producción e identificar las variables y condiciones en cada proceso, garantizando su productividad y las características del textil.

Corte	Desenrollar y reposar mínimo 4 horas, extender sin generar tensión, extender máximo 30 capas utilizar papel entre ellas, trazar mínimo a 1 cm orillo, Utilizar cuchillas en óptimas condiciones, mantener una velocidad constante y moderada al costar, darle adecuado el manejo a las piezas.
Costura	Ajustar: tensiones en máquinas para equilibrar puntadas y presión del pie para lograr un correcto arrastre del textil. Utilizar: ajuste adecuado según el tipo de textil, pie prensatela adecuado para cada operación, hilo y aguja recomendados en óptimas condiciones. margen de costura mínimo de 1 cm.

	<p>Calibre de Aguja : 70/10</p> <p>Punta de Aguja : R o RS</p> <p>Calibre Hilo : Tex 24</p> <p>Puntadas por Pulgada : 10</p> <p>Tipo de Máquina : Plana y fileteadora 5 hilos.</p>
Fusionado	<p>Pre-encoger a 140 grados celsius, 90 psi, por 20 segundos. Utilizar entretela fusionable con características similares al textil, verificar que la temperatura y presión recomendadas sean uniformes en toda la base de la plancha, controlar el tiempo de exposición según lo recomendado.</p> <p>Tiempo : 10 - 12 s</p> <p>Temperatura : 120 - 145 oC</p> <p>Presión : 90 - 110 psi</p> <p>Entre Tela : 100% Poliéster, tejido plano y no tejido.</p>
Sublimacion	<p>Pre-encoger a 140 grados Clecus, 90 psi, por 20 segundos. Utilizar insumos de buena calidad especiales para sublimación, verificar que la temperaturay presión recomendadas sean uniformes en toda la base de la plancha, controlar el tiempo de exposición según lo recomendado.</p> <p>Tiempo : 40 s</p> <p>Temperatura : 190 oC</p> <p>Presión : 90 - 110 psi</p>