

UNIVERSAL CLORORESISTENTE

PART. ARAN. UNICOLOR : 54.07.69.00.00.

PART. ARAN. ESTAMPADO : 54.07.69.00.00.

INFORMACIÓN TÉCNICA	
BASE : 22967	TEJIDO : Tejido Plano
ANCHO:	150 ± 3 cm ASTM D3774
ANCHO CORTABLE:	148 ± 3 cm ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA):	133 ± 7 g/m2 ASTM D3776 OPC. C
FACTOR DE PROTECCION UPF (SECO) :	Min 50.00 UPF AATCC 183
REPELENCIA AGUA :	Min 90.00 e AATCC 22
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE:	e VER BENEFICIOS*
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 COLOR RESISTENCIA	Tecnología que permite mayor protección del color al ser expuesto al agua de mar y agua clorada.	AATCC 61UNE EN ISO 105 E02	CHAQUETAS	
 PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología textil que evita el paso de los rayos UV, actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183	VESTIDO, PANTALONETA DE BANO	
 REPELENCIA	Esta tecnología se logra a través de una película invisible que recubre el tejido para repeler líquidos a base de agua, actuando como un escudo protector de la piel. Permanece a través de los lavados	AATCC 22 AATCC 22 / AATCC 124		
 RESISTENCIA	Tecnología que por construcción del textil evita el rasgado y rotura de la prenda.	ASTM D2261		
 TRANSPIRACIÓN	Tecnología que protege el color de la transpiración.			

BENEFICIOS

- * CUMPLE CON REQUISITOS DE ORIGEN PARA EXPORTACIONES DESDE COLOMBIA A BOLIVIA, ARGENTINA, CANADA, CHILE, COSTA RICA, ECUADOR, EEUU, MEXICO, PERU, UNION EUROPEA, VENEZUELA.
- Base de apariencia mate con acabado de arruga tipo burbuja
- Base perteneciente al programa de etiquetas de protección solar.
- Base textil con repelencia a líquidos a base agua.
- Con buen toque y caída
- Se ofrece en una amplia gama de unicolores con resistencia a soluciones a base de cloro.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- Con el fin de garantizar el correcto desempeño del producto confeccionado en colores oscuros y de alta visibilidad, se recomienda realizar un lavado antes del primer uso.

- Lavar con colores similares.

- No almacenar en húmedo.

- No remojar

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

 - Planchar a una temperatura máxima de la base de 110 grados celsius.

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

- Las prendas de color blanco se deben lavar separadamente

- No adicionar acondicionador de telas

- No dejar residuos de detergente ya que éste neutraliza el efecto Lafgard (R) protector textil.

 - No retorcer ni exprimir.

 - Secado a la sombra.

- Se pueden usar agentes desinfectantes (con base en perboratos o peróxidos), en una concentración máxima de 1% en solución. Preparar primero la solución antes de depositar la prenda.

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 del orillo, Utilizar cuchillas en óptimas condiciones, mantener una velocidad constante y moderada al cortar, darle adecuado manejo a las piezas cortadas.
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 1.0 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</p>
Fusionado	<p>Pre-encoger a 140 grados Celsius, 90 psi, por 20 segundos. Utilizar entretela fusionable con características similares al textil, revisar que la temperatura, presión y tiempo se mantengan en toda la base de la plancha.</p> <p>Tiempo : 10 - 12 s</p> <p>Temperatura : 120 - 145 oC</p> <p>Presión : 90 psi</p> <p>Entre Tela : 100% poliéster, tejido plano, no tejido</p>
Sublimacion	<p>Utilizar papel especial para sublimación, revisar que la temperatura, presión y tiempo se mantengan en toda la base de la plancha.</p> <p>Tiempo : 40 s</p> <p>Temperatura : 190 oC</p> <p>Presión : 90 - 110 psi</p>