

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/m ²	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		
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA
 + ANTICLORO	Tecnología que permite mayor protección del color al ser expuesto al cloro.	AATCC 61
 + ANTIFLUJO/ REPELENCIA	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
 + PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología que evita el paso de los rayos UV , actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183

USOS	
BLUSAS, BATAS	
BLUSAS, CAMISAS	
CHAQUETAS, CHALECOS	
DELANTALES, BATAS LAB, OVEROLES, DOCENTES, VOCACIONALE	
FALDAS, PANTALONES, SASTRES, CHALECOS	
FALDAS, PANTALONES, VESTIDOS, SCRUBS	
PANTALONETAS	

SUDADERAS



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 con excelente tacto, resistente al rasgado y decoloración al cloro.
- Base con repelencia a líquidos y a otros factores ambientales por su protección con lafshield protector textil.
- Base perteneciente al programa de etiquetas de +Antifluído / Repelencia.
- Con buen toque y caída
- Es suave y comfortable al contacto con la piel.
- Tela de toque suave, liviana y fresca ideal para todo tipo de climas.

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 a máquina, temperatura máxima 30 grados Celsius, proceso delicado.

- No adicionar acondicionador de telas

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



- No retorcér 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.

- Las prendas de color blanco se deben lavar separadamente

- 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.

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	<p>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> <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>