



CASHMORE

ZP05832

Nm.2/80 Tex. 12,5x2

COMPOSIZIONE 100% (WV) Lana merino superfine 180'S (14,5 micron)	COMPOSITION 100%(WV) superfine merino wool 180'S (14,5 micron)
COLORI Cartelle propria. Colori Uniti. Si possono tingere colori uniti a richiesta. <i>I colori da noi forniti hanno valori di solidita' secondo quanto previsto da Woolmark. Questi valori non garantiscono l'utilizzo in rigato, specialmente per i forti contrasti. Eventuali esigenze particolari dovranno essere specificate all'atto dell'ordine.</i>	COLOURS Own colour card. Solid colours. Custom-made colours can be dyed. <i>We guarantee that for every colour we dye, the colour fastness values are as per woolmark standard. Some colours might not be suitable for knitting stripes or other knitted pattern if using very contrasting colours. Any other special fastness should be expressly requested.</i>
QUANTITA' OTTIMALI Tutti i colori di cartella contrassegnati come stock service non sono soggetti a minimi. Colli da Kg.24 circa. Uniti: kg. 6 - 9 - 16 - 24 - 30 - 40 - 60 - 75 - 100 - 150 - 300 - 600 Supplementi previsti come da nostre condizioni generali di vendita.	IDEAL QUANTITIES For colours from our colour card-marked stock service no minimum is requested. Box of approx. Kg.24 Solid: kg. 6 - 9 - 16 - 24 - 30 - 40 - 60 - 75 - 100 - 150 - 300 - 600 Extra charge according to our General Sales Conditions.
CARATTERISTICHE Lana superfine (Super 180'S), oltre il cashmere, che dà origine a un filo prezioso per realizzare maglie dalla mano dolcissima e dall'aspetto esclusivo	FEATURES Superfine Wool (Super 180'S), finer than cashmere, giving origine to a precious yarn to produce exclusive knitwear, with super soft handle.
IMPIEGO Rett. Fin. 18 Cotton 30 - 33 gg 1 capo 1 capo	USE Flat machine 18 FF Cotton 30 - 33 gg 1ply 1ply
FINISSAGGIO Per evidenziare le caratteristiche di pregio di questo filato è necessaria una leggera follatura. Consigliamo: - Prestiro dei teli prima della confezione. - Follatura in acqua a 35°C con ammorbidente per 2 minuti. - Centrifugazione. - Asciugatura in Tumbler non completa; estrarre i capi dall'essiccatoio ancora leggermente umidi. - Stiro con vaporizzo e sistemazione del capo su pressa piana con pressatura a 130°C. Sono necessarie prove preventive di tessitura e finissaggio per verificare che i capi soddisfino i requisiti richiesti.	FINISHING Light milling is necessary to highlight the prestigious features of this yarn. We recommend: - Pre-press panels before manufacture. - Mill in water at 35°C with softener for 2 min. - Spin dry - Tumble drying; remove garments from dryer while still slightly wet. - Press with a flat press and heated plate, first steam and straighten garments, then plate press at 130°C. Preliminary testing on knitting and finishing is necessary to verify that garments meet requirements.
ETICHETTATURA	LABELLING



STAGIONE AUTUNNO INVERNO 2015 - 2016

Documento Approvato

DATA RILASCIO: 06/06/2014

