TOMORROW

ZP05931

Nm 2/60 Tex 16,6x2

COMPOSIZIONE	**COMPOSITION**
90% (WV) lana merino superfine 180's (14,5 micron) 10% (WS) cashmere	90% (WV) superfine merino wool 180's (14,5 micron) 10% (WS) cashmere
COLORI	**COLOURS**
Vedere cartella *CASHMORE* Si possono tingere colori uniti a richiesta. *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.*	See *CASHMORE* colour card. Custom-made solid colour can be dyed. *Our colour fastness values meet Woolmark standards.* *Some colour may not be suitable for striped or contrast knitting.* *In this case a specific dye fastness must be espressly requested.*
QUANTITA' OTTIMALI	**IDEAL QUANTITIES**
Colori con servizio dal pronto, colli da Kg. 24 circa. Per colli di peso inferiore vengono applicati supplementi per minimi Colori uniti a richiesta: Kg. 60-75-100-150-300-600. E' possibile produrre bagni da kg 6-9-16-24-30-40 con i supplementi previsti dalle nostre condizioni generali di vendita.	Colours on stock, cartons of approx. Kg.24 An extra charge will be required for cartons of inferior weight. Solid custom-made colours: Kg. 60-75-100-150-300-600. 6-9-16-24-30-40 kg lots are available on request at extra charge according to our General Sales Conditions.
CARATTERISTICHE	**FEATURES**
E' una mischia estremamente raffinata: la lana Superfine (Super 180'S) abbinata al cashmere permette la realizzazione di una maglieria di lusso, assolutamente inconfondibile.	This is an absolutely sophisticated blen: he combination of cashmere and Superfine merino wool (Super 180'S) is ideal to produce luxury, absolutely unique knitwear.
IMPIEGO	**USE**
Rett. Fin.16 - 18 1 capo Cotton 27 - 30 gg 1 capo	Flat machine 16 - 18 1ply FF Cotton 27 - 30 gg 1ply
FINISSAGGIO	**FINISHING**
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℃ 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℃. **Sono necessarie prove preventive di tessitura e finissaggio per verificare che i capi soddisfino i requisiti richiesti.**	Light milling is necessary to highlight the prestigious features of this yarn. We recommend: - Pre-press panels before manufacture. - Mill in water at 35℃ 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℃. **Preliminary testing on knitting and finishing is necessary to verify that garments meet requirements.**
ETICHETTATURA	**LABELLING**

STAGIONE: AUTUNNO - INVERNO 2015 - 2016

DATA RILASCIO: 23/06/2014

Documento Approvato