

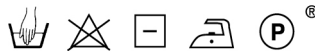


BABALIGHT

ZP65811

Nm 2/60 Tex 16,6x2

COMPOSIZIONE 70% (WV) lana merino extrafine super 120's (17,5 micron) 30% (WS) cashmere	COMPOSITION 70% (WV) extrafine merino wool super 120's (17,5 micron) 30% (WS) cashmere
COLORI Cartella illustrativa colori uniti. Si possono tingere colori uniti a richiesta previa approvazione del relativo lab-dip. <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 Illustrative solid colour card for solid colours. Customer's solid colour can be dyed upon request, after lab-dip approval <i>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 expressly requested.</i>
QUANTITA' OTTIMALI Uniti: kg. 6 - 9 - 16 - 25 - 30 - 40 - 60 - 75 - 100 - 150 - 300 Supplementi previsti dalle nostre condizioni generali di vendita.	IDEAL QUANTITIES Solid: kg. 6 - 9 - 16 - 25 - 30 - 40 - 60 - 75 - 100 - 150 - 300 Extra charge according to our General Sales Conditions.
CARATTERISTICHE Filato pettinato prodotto con una mischia nobile (lana super fine 17,5 micron + cashmere fine) ideale per una maglieria di lusso.	FEATURES Worsted yarn made from a rich blend (superfine wool 17,5 micron + fine cashmere) Ideal for a luxury knitwear.
IMPIEGO Rett. Fin. 16-18 FF Cotton 30-33 gg 1 capo	USE Flat machine 16-18 FF Cotton 30-33 gg 1 ply
FINISSAGGIO Per evidenziare le caratteristiche di pregio di questo filato è necessaria la follatura. Consigliamo: - Prestiro dei teli prima della confezione. - Follatura in acqua a 35°C con ammorbidente per 5/ 6 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 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 5-6 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 2014 - 2015

Data Rilascio: 25/06/2013

Documento Approvato