



SUPER 120's
YARN CERTIFIED BY WOOLMARK

WTO CODE OF PRACTICE 2/102

BABALIGHT

Z65811

Nm 2/60 Tex 16,6x2

COMPOSIZIONE 70% (WV) lana extrafine super 120's (17,5 micron) 30% (WS) cashmere	COMPOSITION 70% (WV) extra fine wool super 120's (17,5 micron) 30% (WS) cashmere
COLORI Solo colori uniti. Si possono tingere colori uniti a richiesta. <i>I colori da noi forniti hanno valori di solidità 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 Only solid colour Customer's solid colour can be dyed upon request. <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 kg.60-100-150-300. E' possibile produrre quantità di kg. 16-24-30-40 con i supplementi previsti dalle nostre condizioni generali di vendita.	IDEAL QUANTITIES kg.60-100-150-300. 16-24-30-40 kg lots are available on request at extra charge according to our General Sales Conditions.
CARATTERISTICHE Una miscchia nobile (lana super fine 17,5 micron + cashmere fine) per una maglieria di lusso, classica di pregio	FEATURES A rich blend (superfine wool 17,5 micron + fine cashmere) Ideal for a production of classic high quality garments.
IMPIEGO Rett. Fin. 18 FF Cotton 33 gg 1 capo	USE Flat machine 18 FF Cotton 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 PRIMAVERA ESTATE 2012

Data Rilascio: 12/01/11

Documento Approvato