

**PART. ARAN. UNICOLOR :** 54.07.52.00.00.

**PART. ARAN. ESTAMPADO :** 54.07.54.00.00.

INFORMACIÓN TÉCNICA		
<b>BASE :</b> 22009	<b>TEJIDO :</b> Tejido Plano	
<b>ANCHO:</b>	151 ± 2 cm	ASTM D3774
<b>ANCHO CORTABLE:</b>	149 ± 2 cm	ASTM D3774
<b>PESO (MASA/UNIDAD DE AREA):</b>	143 ± 6 g/m2	ASTM D3776 OPC. C
<b>REPELENCIA AGUA (50 LAV):</b>	Min 80.00 e	AATCC 22 / AATCC 124
<b>MALLAS O PASADAS:</b>	30 ± 1 hilo/cm	ASTM D3775 / ASTM D8007
<b>COMPOSICIÓN :</b>	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER	

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
	Decogard Durabilidad, tecnología que garantiza una durabilidad superior al mercado otorgando excelente desempeño en pruebas fundamentales en los textiles para el uso en espacios comerciales y residenciales.	AATCC 16 OPC. 3 AATCC 61 AATCC 8/ AATCC 116 ASTM D2261 ASTM D5034 ISO 13936-2	CONTRACT OFICINAS CORTINERIA	
	Tecnología que impide el paso del agua y líquidos?.	AATCC 35	CONTRACT SALUD CORTINERIA	
	Escudo protector contra agua y salpicaduras accidentales	AATCC 22	CONTRACT SALUD LENCERIA	
			HOME CAMA	
			HOME MESA	

## 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 certificación OEKO-TEX STD 100.
- Cumple los requerimientos de barrera NIVEL 3 según AAMI PB70.

Lafayette identifica el derecho de la tela con el fin de informar a sus clientes el lado que ha sido inspeccionado y testeado, además, es el lado sugerido para realizar los procesos de confección.

- Protección Lafgard, escudo protector invisible que repele líquidos y salpicaduras accidentales, haciendo del textil mucho más fácil de cuidar y lavar.
- Resistente a la tensión y al rasgado.

## INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- \* Derecho tela: Diagonal arriba
- Aspirar una vez por semana
- En lavado industrial, no superar los 60 grados Celsius durante 15 minutos (Evaluado en 20 ciclos de lavado).
- En lavados caseros, se recomienda lavar a máquina, temperatura máxima 40 grados Celsius. Proceso delicado.
- En procesos con autoclave, esterilizar a una temperatura máxima de 134 grados Celsius durante 30 minutos.
- No mezclar colores claros con oscuros en el lavado.
- Lavar con colores similares.
- No adicionar suavizante para telas.
- No almacenar en húmedo.
- No dejar residuos de detergente, puede afectar el acabado Antifluido.
- No remojar
- No usar blanqueador/No blanquear
-  - No retorcer ni exprimir.
-  - Se puede secar en máquina. Secar ajustado a una temperatura más baja y ciclo normal.
- Planche por el lado no resinado a una temperatura máxima de la base de 110 grados celsius.
- No mezclar con fibras de acetato y poliamida en la confección.
- Se recomienda forrar la prenda por el lado resinado, evitando el contacto directo entre resina y resina y/o telas de diferente tono y composición.

## 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, trazar mínimo a 1 cm adentro del orillo, no generar tensiones, los instrumentos para corte deben estar en óptimas condiciones, conservar una velocidad constante y moderada al cortar, darle adecuado manejo a las piezas cortadas.
-------	---

Costura	<p>Ajustar tensiones de las máquinas para equilibrar la puntada, utilizar pie prensatela adecuado para cada operación, utilizar ajuste adecuado, ajustar presión del pie, utilizar aguja recomendada y en óptimas condiciones. Margen de costura mínimo 1,5 cm. Se recomienda no reprocesar.</p> <p><b>Calibre de Aguja :</b> 70/10</p> <p><b>Punta de Aguja :</b> R o RS.</p> <p><b>Calibre Hilo :</b> Tex 24</p> <p><b>Puntadas por Pulgada :</b> 10</p> <p><b>Tipo de Máquina :</b> Plana.</p>
Sublimacion	<p>Utilizar insumos de buena calidad especiales para sublimación, verificar que la temperatura y presión recomendadas sean uniformes en toda la base de la plancha, controlar el tiempo de exposición según lo recomendado.</p> <p><b>Tiempo :</b> 40 s</p> <p><b>Temperatura :</b> 180 oC</p> <p><b>Presión :</b> 90 - 110 psi</p>