MILLEFILI®

FSC www.fsc.org FSC® C165036 The mark of responsible forestry

ORGANIC BLENDED content standard

Made with 47%OCS Organically Grown Material

certified by ICEA ICEA TX-538

COCCOLOSO

Nm 3,3 47%CO Cotton Bio 18%WP Alpaca 18%PA Polyamide 12%VI Viscose **FSC®** 5%PL Polyester

IMPIEGO : Ad un filo su macchina rettilinea finezza 5

FINISSAGGIO : Per ottenere una mano morbida e vaporosa mantenendo l'elasticità della maglia, consigliamo di effettuare un leggero trattamento di follatura in acqua (PH 7 – 8) ad una temperatura di 20 – 25° C. La durata del trattamento varia a seconda del tipo di apparecchio usato. Nell'ultimo risciacquo consigliamo di aggiungere un ammorbidente non ionogeno e, successivamente , di centrifugare facendo attenzione a non essiccare la maglia a temperature troppo elevate (max 75 °C) . E' utile effettuare prove di finissaggio sui capi in fase di campionario con le stesse attrezzature utilizzate per la produzione.

SIMBOLI DI LAVAGGIO :

SOLIDITA' :	In acqua a 30° C	A secco	Luce
(valori medi)	3 - 3 / 4	4	4

Le solidità dei colori indicati al lavaggio a 30°C sono effettuate in conformità norme UNI EN 20105-1999-C06/ISO 105-A1S ("Degradation") e sono ottenuti eseguendo una media valori della ns. cartella.

ISTRUZIONI DI LAVAGGIO : Consigliamo di lavare a mano a 30°C con sapone neutro, oppure a secco con solventi adatti allo scopo. **In caso di capi rigati con tinte forti e contrastanti, lavare a secco.** Asciugare in piano orizzontale.

RACCOMANDAZIONI : Per meglio distribuire l'effetto cromatico è necessario operare a più guidafili, soprattutto in caso di punti rasato e maglia unita, unitamente a dispositivi per il controllo dell'alimentazione. Suggeriamo di effettuare, per ogni bagno, prove su capi pilota al fine di verificarne i dati medi di rientro. **Per la costruzione del filato, è da considerarsi nella norma una certa torsione dei teli.** Per le caratteristiche del prodotto uno scarto del 7% è da considerarsi nei costi di tessitura. Raccomandiamo controllare attentamente i teli durante il processo di tessitura e di interrompere immediatamente la lavorazione in caso di evidenti irregolarità. La venditrice non si assumerà nessuna responsabilità per contestazioni derivate da difettosità o incognite del prodotto, che comunque fossero già presenti nel filato campionato. E' quindi indispensabile che l'utilizzatore del filato esegua accurati test in fase di campionatura. Potranno verificarsi differenze di colore tra la cartella ed il materiale consegnato. L'uso di detersivi contenenti sbiancanti ottici, altera la tonalità del colore originale. Questo filato è conforme agli standards contemplati dal regolamento REACH.

Colori disponibili per campionatura.

KNITTING INSTRUCTIONS : At 1 ply on 5 gg flat bed machine

FINISHING : In order to obtain a soft and fluffy touch of the garment without loosing its natural elasticity we suggest a light milling treatment in water (PH 7 – 8) at 20 – 25° C. The treatment time will change according to the kind of the machine used . If necessary, we suggest to add a non-ionogenic softener during the last rinse and , then , to proceed with a spin-dry cycle avoiding high temperatures (max 75° C). We strongly recommend to make the finishing test on sample piece with the same machine used for bulk production.

CARE LABEL INSTRUCTIONS :

COLOUR FASTNESS :	Washing at 30 ° C	Dry Cleaning	Light
	3 - 3 / 4	4	4

Color fastness values indicated for washing at 30°C are made in accordance with UNI EN 20105-1999-C06/ISO 105-A1S and must be considered as an average for our shade card colors.

CLEANING INSTRUCTIONS : We recommend hand-washing at 30 ° C with neutral soap or dry cleaning with suitable solvents. **For striped garments with strong and contrasting colours , we recommend dry cleaning only.** Dry flat avoiding twisting the garment.

SPECIAL CARES : To better obtain the chromatic effect, it is necessary to use this yarn with more threadguides together with alimentation feeders expecially in case of plain jersey stitches. We strongly suggest to test each single dye lot to verify the shrinkage. **A torquing effect must be considerated as unavoidable dued to the yarn construction.** Considering theyarn's structure a 7% of wastage must be considered as unavoidable and figured in knitting costs. We advise to carefully check knitted panels and to immediately stop the knitting in case of defects. Mill will not take any responsability for claim coming from defects of the product already appreciable on sample yarn, careful tests are so strongly necessary during this phase. Color differences compared to shade card standard may happen. Using soaps with optical bleaches does change the original color tone.
This yarn complys the REACH regulation quality standards.

Colours available for samples.