8Kg.
LOW
MINIMUM

MILLEFILI®

67%RWS Extrafine Merino Superior

certified by ICEA
ICEA TX-538

LA BELLE

Nm 6

67%WV Extrafine Merino Superior RWS 29%WS Cashmere
2%ME Polyester Metalized 2%PA Polyamide

IMPIEGO : Ad un filo su macchina rettilinea finezza 7

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 : Si prega di voler considerare come caratteristica ineliminabile di questa costruzione, un certo effetto disegno; per diminuire l'incidenza di tale effetto si raccomanda l'utilizzo di questo articolo su macchine a due o più guidafili. Uno scarto del 5-7% deve essere considerato come ineliminabile e incluso nei costi di smacchinatura. Considerata la particolare natura del filato, si raccomanda di prestare particolare attenzione in fase di trattamento del capo per evitare un'eccessiva perdita di pelo (comunque ineliminabile) o effetto pilling, a cui il filato è naturalmente soggetto considerata la sua particolare costruzione. Raccomandiamo di controllare attentamente i primi teli durante il processo di smacchinatura prima di procedere con la lavorazione dell'intero lotto e di interromperla immediatamente in caso di evidenti irregolarità del filato. Le paillettes tendono per loro natura a posizionarsi sul retro, è dunque consigliabile l'utilizzo dello stesso al rovescio. 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. Questo filato è conforme agli standards contemplati dal regolamento REACH.

Colori disponibili per campionatura.

KNITTING INSTRUCTIONS : At 1 ply on 7 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 finishing time has to be changed according to the the kind of the machine used. If neccessary, we suggest to add a non-ionogenic softener during the last rinse and, then, to proceed with a spin-dye 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 : A "pattern effect" is an unavoidable characteristic of this special fancy construction, in order to reduce this effect, it is recommended to use this yarn with 2 or more threadguides together with alimentation feeder devices. The 5-7% of wastage must be considered as unavoidable and figured in the knitting costs since the beginning. Considering the special construction of the yarn, it is important to pay very much attention during the finishing to avoid shedding (nonetheless inevitable) or increasing the pilling. It is therefore indispensable to carefully check the first knit panels during the knitting process before proceeding with the entire bulk production and to stop it immediately in case of obvious yarn defects. The sequins are more visible on the back of the panel and we we therefore suggest to link it on the reverse side. Mill will not take any responsibility for claims coming from product defects already appreciable on the sample yarn. The accurate testing is therefore very much needed during the sample stage.
This yarn complys the REACH regulation quality standards.

Colours available for samples.