

## SELF CONTROL Nm 2,1 39%PA Recycled Polyamide 26%WO Wool 23%VI Viscose 12%WP Alpaca (4% GRS Recycled Wool)

IMPIEGO : Ad un filo su macchina rettilinea finezza 3

**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 / 4 - 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; alcuni colori potrebbero avere valori inferiori e in particolare non essere conformi allo STANDARD GB 18401, contattate il nostro ufficio tecnico.**

**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** : A causa della naturale delicatezza di questo filato, si raccomanda di prestare massima attenzione nel maneggiarlo; la lavorazione va eseguita esclusivamente su macchinari in perfette condizione e in assenza di asperità che possano causare rotture/degrado/snagging della struttura. Consigliamo l'utilizzo di questo articolo su macchine a 2 o più guidafilati , per distribuire uniformemente l'effetto. Valutare l'impatto dei nodi sul capo, poiché la costruzione artigianale ne determina la presenza. Vista la sua particolare costruzione ed il processo di tintura utilizzato, uno scarto del 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 eccessivo infeltrimento 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. 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. Alcuni parametri potrebbero variare a causa del punto maglia, finissaggio, stampa o altre operazioni che potrebbero dare origine a sostanziali modifiche strutturali. L'uso di detersivi contenenti sbiancanti ottici, altera la tonalità del colore originale. **Trattandosi di materiali riciclati la riproducibilità colore richiede una tolleranza maggiore rispetto ai materiali vergini. Alcune tonalità potrebbero richiedere un'utilizzo maggiore di fibra vergine, il 21% di materiale certificato GRS è comunque sempre garantito.**



**Colori disponibili per campionatura.**

Questo filato è conforme agli standards contemplati dal regolamento REACH

KNITTING INSTRUCTIONS : At 1 ply on 3 gg flat bed machine .

**FINISHING** : In order to obtain a soft and fluffy touch of the garment without losing 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 / 4 - 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; some shades might have lower values and probably may not comply the STANDARD GB 18401, please contact our technical department for more informations.**

**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** : Being the yarn extremely delicate, it is indispensable to handle it with extreme care: knitting must be done ONLY on machines in perfect conditions and avoiding any roughness that can cause breakages/snagging /degradation of structure. We recommend to use this yarn on knitting machine with 2 or more threadguides in order to obtain a more even effect. We suggest to evaluate the impact of the knots on the garment, because the handkraft construction of this yarns determines this presence. Due to the special yarn structure and the dyeing process used, 7% of wastage should 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 felting or increasing of pilling. It is very important to check the first knitted panels during the knitting process and before proceeding with the bulk production in order to stop it immediately in case of evident yarn defects. Mill will not take any responsibility for claim coming from defects of the product already appreciable on sample yarn, careful tests are so strongly necessary during this phase. Some parameters may vary because of stitch, finishing, printing or any other procedure that may modify yarn's structure. Using soaps with optical bleaches does change the original color tone. **Being the yarn made of recycled materials, color reproducibility must be evaluated with flexibility. Some shades may need an higher percentage of virgin fiber, a 21% of GRS certified material is anyhow always guaranteed.**



**Colours available for samples.**

This yarn complies the REACH regulation quality standards

Campione gratuito di modico valore commerciale