

INFORMACIÓN TÉCNICA				
BASE: 33510		TEJIDO: Tejido Punto		
ANCHO	163 ± 4	cm	ASTM D3774	
ANCHO CORTABLE	159 ± 3	cm	ASTM D3774	
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A)	197 ± 10	g/m2	ASTM D3776-20 OPC.C	
FACTOR DE PROTECCION UPF (SECO)	Min 50.00	UPF	AATCC 183	
COLUMNAS	18 ± 2	hilo/cm	ASTM D8007	
CERTIFICADO DE ORIGEN NO CUMPLE	e		NINGUN PAIS	
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER			

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 +PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología que <b>evita el paso de los rayos UV</b> , actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183	CHAQUETAS, CHALECOS	
			SUDADERAS	
 +TÉRMICO	Tecnología que actúa como <b>aislante térmico</b> permitiendo mantener estables los niveles de temperatura del cuerpo.	ASTM D1777		

## BENEFICIOS

- Base con buen peso y espectacular apariencia.
- Base con certificación OEKO-TEX STD 100.
- Base perchada con excelente tacto y apariencia, ideal para colegios y uniformes en general.
- Gracias a la tecnología de protección solar, protege al usuario final contra los rayos UV, con factor de protección UPF 50.
- 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.
- Mantiene la temperatura ideal del cuerpo.
- Otras tecnologías: +Stretch Mecánico
- Tecnología: +Térmico

## BENEFICIOS

- Toque suave y agradable al contacto con la piel.

## INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- \* Derecho Tela: Lado liso
  - Lavar con colores similares.
  - No adicionar suavizante para telas.
  - No remojar
  - Se puede secar en maquina. Secar ajustado a una temperatura mas baja y ciclo normal.
  - Evite el roce con superficies asperas o aristas vivas para no generar ganchos en la superficie de la tela.
  - No mezclar con fibras de acetato y poliamida en la confeccion.
- En lavados caseros, se recomienda lavar a maquina, temperatura maxima 40 grados Celsius. Proceso normal.
  - Lavar separadamente
  - No almacenar en humedo.
  - No retorcer ni exprimir.
  - No requiere planchado. En caso de ser necesario hacerlo a una temperatura maxima de la base de 110 grados Celsius.
  - No mezclar con colores claros en su confeccion.
  - Para el corte tejido de punto circular, verifique el sentido de construccion de la tela y ubique la parte superior de la prenda en el sentido que no desteje.

## 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 24 horas, extender sin generar tensión, extender máximo 30 capas utilizar papel entre ellas, trazar mínimo a 1 cm del orillo, Utilizar cuchillas en óptimas condiciones, mantener una velocidad constante y moderada al cortar, darle adecuado manejo a las piezas cortadas.
Costura	Ajustar tensiones de las máquinas para evitar costuras distorsionadas, utilizar el pie prensatela y el ajuste adecuado para cada operación, acondicionar presión del pie, utilizar aguja recomendada y en óptimas condiciones, manipular el textil según el tejido.  <b>Calibre de Aguja : 70/10</b> <b>Punta de Aguja : FFG/SES</b> <b>Calibre Hilo : Tex 24</b> <b>Puntadas por Pulgada : 12</b> <b>Tipo de Máquina : Fileteadora, collarín, plana.</b>

Fusionado	<p>Pre-encoger a 140 grados Celsius, 90 psi, por 20 segundos. Utilizar entretela fusionable con características similares al textil, 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> 10 - 12 s</p> <p><b>Temperatura :</b> 120 - 145 oC</p> <p><b>Presión :</b> 90.00 - 110.00 psi</p> <p><b>Entre Tela :</b> 100% poliéster, tejido punto, no tejida</p>
Sublimación	<p>Pre-encoger a 140 grados Celsius, 90 psi, por 20 segundos. Utilizar insumos especiales para sublimación y de buena calidad, verificar que la temperatura y presión recomendadas sea uniforme en toda la base de la plancha, controlar el tiempo de exposición según lo recomendado.</p> <p><b>Tiempo :</b> 40 - 0 s</p> <p><b>Temperatura :</b> 190 - 0 oC</p> <p><b>Presión :</b> 90.00 - 110.00 psi</p>

## CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

GRADO DE ELABORACIÓN	CLASIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
Estampado	60.05.39.00.00.	APLICA PARA TELAS ESTAMPADAS EN LOS DIFERENTES PROCESOS DE PRODUCCION
Tenido Blanco	60.05.36.00.00.	APLICA PARA TELAS CON PROCESO DE ACABADO EN BLANCO
Unicolor	60.05.37.00.00.	APLICA PARA TELAS DE UN SOLO COLOR DIFERENTE A BLANCO