





| INFORMACIÓN TÉCNICA | | | | |
|---------------------------------|---------------------------------|---------|----------------------|--|
| BASE: 23128 | TEJIDO: Tejido Plano | | | |
| ANCHO | 150 ± 2 | cm | ASTM D3774 | |
| ANCHO CORTABLE | 148 ± 2 | cm | ASTM D3774 | |
| PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A) | 138 ± 8 | g/m2 | ASTM D3776-20 OPC.C | |
| FACTOR DE PROTECCION UPF (SECO) | Min 50.00 | UPF | AATCC 183 | |
| REPELENCIA AGUA(*A)M1 | Min 90.00 | e | AATCC 22-2017 | |
| REPELENCIA AGUA (30 LAV) | Min 90.00 | e | AATCC 22 / AATCC 124 | |
| PASADAS(*A) | 40 ± 2 | hilo/cm | ASTM D3775-17E1 | |
| COMPOSICIÓN : | 100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER | | | |

| TECNOLOGÍA | | | USOS | |
|---|--|----------------------------------|---------------------|--|
| NOMBRE | DESCRIPCION | NORMA | | |
|  IMPERMEABILIDAD | Tecnología que impide el paso del agua y líquidos , manteniendo así al usuario siempre seco y cómodo . | AATCC 35-2018E / AATCC 42 | CHAQUETAS, CHALECOS |  |
|  | Base certificada por OEKO-TEX STD 100 | | | |
|  VISIBILIDAD | Tecnología que permite que el textil sea altamente visible para brindar mas seguridad al usuario. | AATCC 16.3-2020 OPC.3 / AATCC 61 | | |

BENEFICIOS

- Base con certificación OEKO-TEX STD 100.
- Base desarrollada bajo las especificaciones de coordenadas de color de la Ansi 107.
- Base perteneciente al programa de etiquetas +Impermeabilidad
- 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 confeccion.

BENEFICIOS

- Las prendas de alta visibilidad buscan brindar a los usuarios una mayor seguridad haciendolos mas visibles en sus actividades y zonas de trabajo tanto de dia como de noche
- No deshilacha.
- Resistente a la tension y al rasgado.
- Se pueden desarrollar colores que cumplan con estandares de Hi Visibility (Amarillo-Naranja-Rosado).
- Tacto liso y suave.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- * Derecho Tela: Lado Contrario de la Resina

- Con el fin de garantizar el correcto desempeño del producto confeccionado en colores oscuros y de alta visibilidad, se recomienda realizar un lavado antes del primer uso.

- Las telas con colores neon son procesadas con los mejores colorantes neon del mercado. Son colorantes muy sensibles a la luz, agua, sol y a los detergentes, por esta razón percibirá alguna decoloración en cada lavada, proceso natural en prenda



- En lavados caseros, se recomienda lavar a máquina, temperatura máxima 40 grados Celsius. Proceso normal.

- Las prendas y/o artículos de color blanco se deben lavar separadamente.

- Lavar con colores similares.

- No adicionar suavizante para telas.

- No almacenar en húmedo.

- No remojar



- No retorcer ni exprimir.



- No usar blanqueador/No blanquear



- Se puede secar en máquina. Secar ajustado a una temperatura más baja y ciclo normal.



- Secado a la sombra.



- No requiere planchado. En caso de ser necesario hacerlo a una temperatura máxima de la base de 110 grados Celsius.

- Plancha por el lado no resinado a una temperatura máxima de 110 grados Celsius.

- Evite el roce con superficies ásperas o aristas vivas para no generar ganchos en la superficie de la tela.

- 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 fusinado). 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, 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 | <p>Ajustar: tensiones en máquinas para equilibrar puntadas y presión del pie para lograr un correcto arrastre del textil. Utilizar: ajuste adecuado según el tipo de textil, pie prensatela adecuado para cada operación, hilo y aguja recomendados en óptimas condiciones. Margen de costura mínimo de 1 cm.</p> <p>Calibre de Aguja : 70/10</p> <p>Punta de Aguja : R o RS</p> <p>Calibre Hilo : Tex 24</p> <p>Puntadas por Pulgada : 10</p> <p>Tipo de Máquina : Plana y Fileteadora 5 Hilos.</p> |
| Fusionado | <p>Pre-encoger a 140 grados Celcius, 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>Tiempo : 10 - 12 s</p> <p>Temperatura : 120 - 140 oC</p> <p>Presión : 90.00 - 110.00 psi</p> <p>Entre Tela : 100% Poliéster tejido plano, No tejido.</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>Tiempo : 40 - 0 s</p> <p>Temperatura : 190 - 0 oC</p> <p>Presión : 90.00 - 110.00 psi</p> |

CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

| GRADO DE ELABORACIÓN | CLASIFICACIÓN | OBSERVACIÓN |
|----------------------|-----------------|---|
| Crudo | 54.07.51.00.00. | APLICA PARA LAS TELAS SIN NINGUN GRADO DE ACABADO |
| Estampado | 54.07.54.00.00. | APLICA PARA TELAS ESTAMPADAS EN LOS DIFERENTES PROCESOS DE PRODUCCION |
| Tenido Blanco | 54.07.51.00.00. | APLICA PARA TELAS CON PROCESO DE ACABADO EN BLANCO |
| Unicolor | 54.07.52.00.00. | APLICA PARA TELAS DE UN SOLO COLOR DIFERENTE A BLANCO |