






INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE: 22046	TEJIDO: Tejido Plano		
ANCHO	151 ± 2	cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE	149 ± 2	cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A)	240 ± 13	g/m2	ASTM D3776-20 OPC.C
REPELENCIA AGUA(*A)M1	Min 80.00	e	AATCC 22-2017
REPELENCIA AGUA (50 LAV)	Min 70.00	e	AATCC 22 / AATCC 124
ABRACION MARTINDALE - ROTURA	Min 60000.00	c	ISO 12947-2
ABRACION MARTINDALE- ROTURA(*A)	Min 60000.00	c	ASTM D4966-12(2016)
PASADAS(*A)	17 ± 2	hilo/cm	ASTM D3775-17E1
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE		e	VER BENEFICIOS*
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER		

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 +ANTIFLUIDO/ REPELENCIA	Tecnología que repele el agua y evita el paso de salpicaduras accidentales, la cual permanece a través de los lavados, actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 22 / AATCC 124 / AATCC 22-2017 / AATCC 42	CHAQUETAS, CHALECOS	
 +IMPERMEABILIDAD	Tecnología que <b>impide el paso del agua y líquidos</b> , manteniendo así al usuario siempre <b>seco y cómodo</b> .	AATCC 35-2018E / AATCC 42		
 +PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología que evita el paso de los rayos UV, actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183		
 +SOLIDEZ A LA LUZ	Tecnología que ofrece mayor resistencia y permanencia del color frente a la exposición a la luz solar.	AATCC 16.3-2020 OPC.3		

## BENEFICIOS

- \* CUMPLE CON REQUISITOS DE ORIGEN PARA EXPORTACIONES DESDE COLOMBIA A BOLIVIA, ARGENTINA, CANADA, CHILE, COSTA RICA, ECUADOR, EEUU, MEXICO, PERU, UNION EUROPEA, VENEZUELA.
- Base con certificación OEKO-TEX STD 100.
- Base perteneciente al programa de etiquetas de impermeabilidad
- Cumple los requerimientos de barrera NIVEL 3 según AAMI PB70.
- Diversidad de aplicaciones
- 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.
- Posibilidad de estampar el logotipo o marca de su compañía.
- Resistente a la tensión y al rasgado.
- Se ofrece en una amplia gama de estampados de moda.

## INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- \* Derecho tela: Lado Marcado

- 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

- No mezclar colores claros con oscuros en el lavado.

- Utilizar jabones o detergentes comerciales.



- 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 dejar residuos de detergente, puede afectar el acabado Antifluído.

- 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.



- Se puede secar en máquina. Temperatura 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.



- Limpieza profesional en seco

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

- 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 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 4 horas, extender sin generar tensión, extender máximo 5 capas, trazar mínimo a 1 cm del orillo, Utilizar instrumentos de corte 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 equilibrar la puntada, utilizar el pie prensatela adecuado para cada operación, utilizar el ajuste adecuado, ajustar la presión del pie, utilizar aguja recomendada y en óptimas condiciones. Margen de costura mínimo de 1,5 cm. Se recomienda no reprocesar.  <b>Calibre de Aguja :</b> 90/14  <b>Punta de Aguja :</b> R o RS  <b>Calibre Hilo :</b> Tex 45 Nylon.  <b>Puntadas por Pulgada :</b> 8  <b>Tipo de Máquina :</b> Plana y doble tracción.

## CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

GRADO DE ELABORACIÓN	CLASIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
Estampado	59.03.90.00.00.	APLICA PARA TELAS ESTAMPADAS EN LOS DIFERENTES PROCESOS DE PRODUCCION
Tenido Blanco	59.03.90.00.00.	APLICA PARA TELAS CON PROCESO DE ACABADO EN BLANCO
Unicolor	59.03.90.00.00.	APLICA PARA TELAS DE UN SOLO COLOR DIFERENTE A BLANCO