

INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE: 77129	TEJIDO: Tejido Plano		
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A)	340 ± 10	g/m2	ASTM D3776-20 OPC.C
REPELENCIA AGUA(*A)M1	Min 90.00	e	AATCC 22-2017
PASADAS(*A)	10 ± 2	hilo/cm	ASTM D3775-17E1
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER		

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 ANTIFLUIDO	Tecnología que actúa como un escudo protector para la piel, pues repele los líquidos a base de agua y las salpicaduras accidentales.	AATCC 22 / AATCC 124 / AATCC 22-2017	ZAPATOS	
 CONTROL DEL PASO DEL AIRE	Tecnología que controla el paso del aire.	ASTM D737		
 IMPERMEABILIDAD	Tecnología que impide el paso del agua y líquidos, manteniendo seco y cómodo al usuario.	AATCC 35-2018E		
 PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología textil que evita el paso de los rayos UV, actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183		
 ANTIRASGADO	Tecnología que por construcción del textil evita el rasgado y rotura de la prenda.	ASTM D2261-13 (2017)E1		

BENEFICIOS

- * CUMPLE CON REQUISITOS DE ORIGEN PARA EXPORTACIONES DESDE COLOMBIA A BOLIVIA, ARGENTINA, CANADA, CHILE, COSTA RICA, ECUADOR, EEUU, MEXICO, PERU, UNION EUROPEA, VENEZUELA.

BENEFICIOS

- Alta resistencia
- Base perteneciente al programa de etiquetas de impermeabilidad
- Base textil con repelencia a líquidos e impermeabilidad.
- Diversidad de aplicaciones
- Hilos de alta tenacidad.
- Resistente a la tensión y al rasgado.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- Lavar con colores similares.



- Lavar únicamente a mano, Temperatura máxima de lavado 40 grados Celsius.

- No almacenar en húmedo.

- No dejar residuos de detergente, puede afectar el acabado Antifluído.



- No retorcer ni exprimir.



- No usar blanqueador/No blanquear

- 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 utilizar papel entre ellas, trazar mínimo a 1cm 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 equilibrar la puntada, utilizar pie prensatela adecuado para cada operación, utilizar ajuste adecuado, ajustar presión del pie, utilizar aguja recomendada y en óptimas condiciones. Margen de costura mínimo 1.5 cm.No reprocesar Calibre de Aguja : 90/14 Punta de Aguja : R o RS Calibre Hilo : Tex 45 Nylon Puntadas por Pulgada : 8 Tipo de Máquina : Plana y/o 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