









| INFORMACIÓN TÉCNICA | | | |
|--------------------------------|------------------------------|---------|---------------------|
| BASE: 23194 | TEJIDO: Tejido Plano | | |
| ANCHO | 151 ± 2 | cm | ASTM D3774 |
| ANCHO CORTABLE | 148 ± 2 | cm | ASTM D3774 |
| PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A) | 231 ± 12 | g/m2 | ASTM D3776-20 OPC.C |
| REPELENCIA AGUA(*A)M1 | Min 90.00 | e | AATCC 22-2017 |
| PASADAS(*A) | 18 ± 1 | hilo/cm | ASTM D3775-17E1 |
| COMPOSICIÓN : | 100.00 % POLIESTER RECICLADO | | |

| TECNOLOGÍA | | | USOS | |
|--|--|--------------------------------------|--------------------|--|
| NOMBRE | DESCRIPCION | NORMA | | |
|  | 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 | CHALECOS PARA MOTO |  |
|  | Tecnología que controla el paso del aire. | ASTM D737 | MALETAS, MORRALES |  |
|  | Textil compuesto por hilo reciclado. | | | |
|  | Tecnología que impide el paso del agua y líquidos, manteniendo seco y cómodo al usuario. | AATCC 35-2018E | | |
|  | Base certificada por OEKO-TEX STD 100 | | | |

TECNOLOGÍA

| NOMBRE | DESCRIPCION | NORMA |
|--|--|-------|
|  | Poliéster reciclado certificado por EGL de acuerdo con el estándar RCS visible en https://textileexchange.org Lafayette EGL-259699 | |





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 textil con repelencia a líquidos e impermeabilidad.
- Buena resistencia a la tensión y al rasgado.
- Cumple los requerimientos de barrera NIVEL 3 según AAMI PB70.
- Diversidad de aplicaciones
- 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 diseños y/o logotipos de la marca de su compañía.
- Se ofrece en una amplia gama de unicolores

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
- Utilizar jabones o detergentes comerciales.
- Las prendas y/o artículos de color blanco se deben lavar separadamente.
- No adicionar suavizante para telas.
- No dejar residuos de detergente, puede afectar el acabado Antifluido.
- No retorcer ni exprimir.
- Colores resistentes a soluciones de Hipoclorito (Cloro) con concentraciones de hasta 500 ppm que equivalen a 2 cucharaditas (8 ml) de hipoclorito comercial al 5.25% en un litro de agua.
- No mezclar colores claros con oscuros en el lavado.
- En lavados caseros, se recomienda lavar a máquina, temperatura máxima 40 grados Celsius. Proceso normal.
- Lavar con colores similares.
- No almacenar en humedad.
- No remojar
- No usar blanqueador/No blanquear



-  - Se puede secar en maquina. Temperatura normal
-  - Secado a la sombra.
-  - No requiere planchado. En caso de ser necesario hacerlo a una temperatura maxima de la base de 110 grados Celsius.
- Planche por el lado no resinado a una temperatura maxima de 110 grados Celsius.
-  - Limpieza profesional en seco
- Evite el roce con superficies asperas 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 composicion.

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, trazar mínimo a 1cm del orillo, no generar tensiones, los instrumentos para corte deben estar en óptimas condiciones, conservar una velocidad constante y moderada al cortar, darle adecuado manejo a las piezas cortadas. No almacenar doblado. |
| 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 1.5cm. Se recomienda 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 doble tracción. |
| Sublimacion | Utilizar insumos especiales para sublimación y de buena calidad, verificar que la temperatura y presión recomendada sea uniforme en toda la base de la plancha, controlar el tiempo de exposición según lo recomendado. Tiempo : 40 - 0 s Temperatura : 200 - 0 oC Presión : 90.00 - 110.00 psi |

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 |