












| INFORMACIÓN TÉCNICA | | | |
|--------------------------------|------------------------------|---------|---------------------|
| BASE: 23193 | TEJIDO: Tejido Plano | | |
| ANCHO | 150 ± 3 | cm | ASTM D3774 |
| ANCHO CORTABLE | 148 ± 3 | cm | ASTM D3774 |
| PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A) | 90 ± 5 | g/m2 | ASTM D3776-20 OPC.C |
| REPELENCIA AGUA(*A)M1 | Min 90.00 | e | AATCC 22-2017 |
| PASADAS(*A) | 27 ± 2 | 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 | CARTERAS, BILLETERAS |  |
| | | | CHAQUETAS |  |
|  | Tecnología que controla el paso del aire. | ASTM D737 | MALETAS, MORRALES |  |
|  | Textil compuesto por hilo reciclado. | | OTROS VESTUARIO |  |
|  | Tecnología que impide el paso del agua y líquidos, manteniendo seco y cómodo al usuario. | AATCC 35-2018E | ZAPATOS |  |
|  | 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 con tecnología antifluído garantizada en los primeros 50 lavados caseros.
- Base liviana, ideal para la confeccion de todo tipo de chaquetas.
- Chip certificado por Global Recycled Standard 4.0.
- 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 confeccion.
- Poliester obtenido de botellas plasticas usadas.
- Posibilidad de estampar diseños y/o logotipos de la marca de su compania.
- Resistente a la tension y al rasgado.
- Se ofrece la posibilidad de programar colores.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- * Derecho tela: Lado Marcado
- En lavados caseros, se recomienda lavar a maquina, temperatura maxima 40 grados Celsius. Proceso delicado.
- No mezclar colores claros con oscuros en el lavado.
- Utilizar jabones o detergentes comerciales.
- Las prendas y/o articulos de color blanco se deben lavar separadamente.
- Lavar con colores similares.
- No adicionar suavizante para telas.
- No almacenar en humedo.
- 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 maquina. Secar ajustado a una temperatura mas baja y ciclo normal.
-  - Se puede secar en maquina. Temperatura normal

 - Secado a la sombra.

- Planche por el lado no resinado a una temperatura máxima de 110 grados Celsius.
- No mezclar con fibras de acetato y poliamida en la confección.



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

- 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 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, trazar mínimo a 1 cm adentro 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 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 para cada operación, hilo y aguja en óptimas condiciones, Margen de costura mínimo 1cm. se recomienda no reprocesar Calibre de Aguja : 80/12 Artículos -70/10 Prendas Punta de Aguja : R, RS o RG. Calibre Hilo : Tex 45 Nylon, Tex 24 Puntadas por Pulgada : 8 Tipo de Máquina : Plana - Fileteadora |
| Sublimacion | 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 recomendada sea uniforme en toda la base de la plancha, controlar el tiempo de exposición según lo recomendado. Tiempo : 40 - 0 s Temperatura : 190 - 0 oC Presión : 90.00 - 110.00 psi |

CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

| GRADO DE ELABORACIÓN | CLASIFICACIÓN | OBSERVACIÓN |
|----------------------|-----------------|---|
| 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 |