

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		
 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	CARTERAS, BILLETERAS	
			CHAQUETAS	
 CONTROL DEL PASO DEL AIRE	Tecnología que controla el paso del aire.	ASTM D737	MALETAS, MORRALES	
 TEXTIL SOSTENIBLE	Textil compuesto por hilo reciclado.		OTROS VESTUARIO	
 IMPERMEABILIDAD	Tecnología que impide el paso del agua y líquidos, manteniendo seco y cómodo al usuario.	AATCC 35-2018E	ZAPATOS	
 OEKO TEX® STANDARD 100	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 antifluido 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, ademas, es el lado sugerido para realizar los procesos de confeccion.
- Poliester obtenido de botellas plasticas usadas.
- Posibilidad de estampar disenos 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 Antifluido.
- 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
Sublimación	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