










INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE: 44470	TEJIDO: Tejido Punto		
ANCHO	151 ± 3	cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE	149 ± 3	cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A)	225 ± 15	g/m2	ASTM D3776-20 OPC.C
COLUMNAS	15 ± 1	hilo/cm	ASTM D8007
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE	e		VER BENEFICIOS*
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER		

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 <b>MICROFIBRA</b>	Textil de última generación, compuesto por un mayor número de filamentos que un hilo normal, lo que permite tener un tacto más suave.		ZAPATOS	
 <b>OEKO-TEX®</b> <b>STANDARD 100</b>	Base certificada por OEKO-TEX STD 100			

## 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 especial toque y apariencia de gamuza natural.
- Con un peso y caída ideal para la confección de prendas de uso interior y exterior.
- Por su tejido compacto no traspasan los pegantes utilizados en la industria del calzado, siendo así una base funcional para este tipo de confección.
- Se ofrece en una amplia gama de unicolores y estampados bajo programación.

## INSTRUCCIONES DE CUIDADO

-  - En lavados caseros, se recomienda lavar a maquina, temperatura maxima 40 grados Celsius. Proceso normal.
- Lavar con colores similares.
- No adicionar suavizante para telas.
- No almacenar en humedo.
- 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.
-  - Planchar a una temperatura maxima de la base de 110 grados Celsius.
-  - Limpieza profesional en seco
- No mezclar con colores claros en su confeccion.

## 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 4-6 horas, extender sin generar tensión, tender mximo 5 trazar 1 cm adentro del orillo, los instrumentos de corte deben estar en óptimas condiciones, mantener una velocidad constante y moderada al cortar, darle un correcto manejo a las piezas.
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 cm. Se recomienda no reprocesar.  <b>Calibre de Aguja :</b> 90/14 <b>Punta de Aguja :</b> FFG/SES <b>Calibre Hilo :</b> Tex 45 Nylon <b>Puntadas por Pulgada :</b> 8 <b>Tipo de Máquina :</b> Plana

## CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

GRADO DE ELABORACIÓN	CLASIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
Estampado	60.05.39.00.00.	APLICA PARA TELAS ESTAMPADAS EN LOS DIFERENTES PROCESOS DE PRODUCCION
Tenido Blanco	60.05.36.00.00.	APLICA PARA TELAS CON PROCESO DE ACABADO EN BLANCO
Unicolor	60.05.37.00.00.	APLICA PARA TELAS DE UN SOLO COLOR DIFERENTE A BLANCO