












PART. ARAN. UNICOLOR : 54.07.69.00.00.

PART. ARAN. ESTAMPADO : 54.07.69.00.00.

INFORMACIÓN TÉCNICA		
BASE : 22240	TEJIDO : Tejido Plano	
ANCHO:	151 ± 2 cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE:	149 ± 2 cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA):	132 ± 6 g/m2	ASTM D3776 OPC. C
REPELENCIA AGUA (50 LAV):	Min 80.00 e	AATCC 22 / AATCC 124
MALLAS O PASADAS:	30.5 ± 1 hilo/cm	ASTM D3775 / ASTM D8007
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER	

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 *ANTIFLUIDO/ REPELENCIA	Tecnología que repele el agua y evita el paso de salpicaduras accidentales, la cual permanece a través de los lavados, actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 22 AATCC 22 / AATCC 124	BLUSAS, BATAS	
 *PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología que evita el paso de los rayos UV , actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183	BLUSAS, CAMISAS	
 *RESISTENCIA	Tecnología en la construcción del textil que evita el fácil rasgado de la prenda.	ASTM D2261	CHAQUETAS, CHALECOS	
			DELANTALES, BATAS LAB, OVEROLES, DOCENTES, VOCACIONALE	
			FALDAS, PANTALONES, SASTRES, CHALECOS	
			FALDAS, PANTALONES, VESTIDOS, SCRUBS	
			OVEROLES, PANTALONES, SASTRES, FALDAS	
			PANTALONETAS	

SUDADERAS



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 repelencia a líquidos por su protección con lafard protector textil.
- Base de apariencia mate con textura dobby de minicuaños.
- Base perteneciente al programa de etiquetas de +Antifluído /Repelencia
- Con apariencia mate y suave toque.
- Con buen toque y caída
- Gracias a la tecnología de protección solar, protege al usuario final contra los rayos UV, con factor de protección UPF 50.
- 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.
- Se ofrece en una amplia gama de colores.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- * Derecho tela: Ripstop Trama

- En lavado industrial, no superar los 60 grados Celsius durante 15 minutos (Evaluado en 20 ciclos de lavado).

- En procesos con autoclave, esterilizar a una temperatura máxima de 134 grados Celsius durante 30 minutos.

- No adicionar suavizante para telas.

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



- No usar blanqueador/No blanquear



- Se puede secar en máquina. Secar ajustado a una temperatura más baja y ciclo normal.

- Con el fin de garantizar el correcto desempeño del producto confeccionado en colores oscuros y de alta visibilidad, se recomienda realizar un lavado antes del primer uso.

- En lavados caseros, se recomienda lavar a máquina, temperatura máxima 40 grados Celsius. Proceso delicado.

- Lavar con colores similares.

- No almacenar en húmedo.

- No remojar



- No retorcer ni exprimir.



- Planchar a una temperatura máxima de la base de 110 grados celsius.

- Evite el roce con superficies ásperas o aristas vivas para no generar ganchos en la superficie de la tela.

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 fusonado). 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 30 capas utilizar papel entre ellas, trazar mínimo a 1 cm 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 evitar costuras distorsionadas, utilizar el pie prensatela y el ajuste adecuado para cada operación, acondicionar presión del pie, utilizar aguja recomendada y en óptimas condiciones, manipular el textil según el tejido. Calibre de Aguja : 70/10 Punta de Aguja : R o RS Calibre Hilo : Tex 24 Puntadas por Pulgada : 10 Tipo de Máquina : PLANA, FILETEADORA
Fusionado	Pre-encoger a 140 grados Celsius, 90 psi, por 20 segundos. Utilizar entretela fusionable con características similares al textil, revisar que la temperatura, presión y tiempo se mantengan en toda la base de la plancha. Tiempo : 10 - 12 s Temperatura : 120 - 140 oC Presión : 90 psi Entre Tela : 100% poliéster, tejido plano, no tejido