

Características

Composición	67% algodón/31% poliéster/ 2% spandex (±3%)
Construcción	JACQUARD
Tintura	Indigo

Ancho	(± 2%)	Peso	(±5%)
Total	1.50 m	Sin lavar	11 onz/yd ²
Útil	1.47 m	Lavado	12,6 onz/yd ²

Encogimiento y desviación	Elasticidad	38%
Urdimbre	Recuperación	85%
Trama		
Pierna virada		

Recomendaciones
de manejo

¡Importante!

Para cada lote de producción:

- Comparta la ficha técnica con los confeccionistas y lavanderías
- Realice muestras piloto antes de cortar los lotes de producción
- Haga un adelanto de producción para evaluar confección y las condiciones de los procesos húmedos

Moldería y extendido:

- Aplique el encogimiento de la tela en la moldería y tenga en cuenta que la prenda según la talla no debe quedar al máximo estiramiento para evitar que el usuario final reviente el spandex con el uso.
- Desenrolle la tela evitando tensiones excesivas
- Repose la tela extendida en mesa mínimo 8 horas antes de cortar y máximo 60 capas
- Reduzca la velocidad de la máquina cortadora para telas con spandex para evitar arqueos de la cuchilla y halones de la tela.
- No use ganchos para fijar las capas de tela en el corte.
- Una vez cortada las piezas guárdelas en bloques para que no se deforme el spandex y almacenarlo el menor tiempo posible mientras entra a confección con film plástico.
- Marque piquetes guía en los delanteros y costados de las piernas

Confección:

- En partes donde hay muchas capas de tela como en la jota, los bolsillos delanteros, bolsillo relojero, cotilla y pasador, se debe reducir la velocidad de las máquinas de confección
- Todas las máquinas deben estar en ajustes semipesados
- Revise que la presión del prensatela y la altura de los dientes y que los arrastres sean los mínimos.
- En ninguna operación de ensamble el operario debe halar la tela

Órigen
China

Posición arancelaria

Recomendaciones de manejo

- Verifique que el hilo de confección no amarre el tejido y que permita que después del lavado la prenda no quede fruncida.
- Utilice agujas punta de bola recubiertas de titanio # 110 o 18
- Recuerde cambiar las agujas de todas las maquinas cada 8 horas o al notar desgaste.
- Cierre en cuatro tiempos de abajo hacia arriba verificando el case de los piquetes
- Asiente con respunte donde la elongación es limitada y requiere refuerzos
- Presille después de lavado

Lavandería:

- El Spandex se afecta con el uso de cloro y a temperaturas superiores a 60°C.
- Hacer manualidades con permanganato de potasio
- Para conservar el tono oscuro no haga blanqueo
- Se recomienda hacer antipilling para lograr una apariencia más plana.
- Hacer rotos con cuchilla y lijar suavemente.
- Evite procesos largos y reprocesos en general.
- Trabaje las tandas en máquinas medianas de baja caída (máquinas horizontales) o tecnología con nébula. No sobrecargue las máquinas, cárguelas a 70% de su capacidad.
- Seque a máximo 60°C por el menor tiempo posible que garantice el secado de las prendas

Órigen

China

Posición arancelaria