



FICHA DE PROCESOS

BLING BLING DENIM

REFERENCIA	
Nombre:	Bling Bling Denim
Característica:	Tintura metalizada en tejido superpuesta
Composición:	98% Algodón 2% Polyester
Tipo de Tonalidad:	Pintura Metalizada
Tipo Tejido:	Sarga 3X1
Ancho de la tela: Película	144-147 57- 58" ASTM D3774 (NTC 228)
Peso en onzas:	10 Onzas ASTM D3776 (NTC 230)
Peso en gramos:	339 G/M ²
% Promedio de encogimiento en trama	0-4% (+/- 3%) AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-5% (+/- 3%) AATCC 135-204
% Promedio de elongación Trama	0% (+/- 3%) ASTM 3107

Posición Arancelaria: 5209520000

Origen: Asia

Nota: ACABADO METALIZADO.

Recuerde que las telas de nuestra compañía están sujetas a las normas Nacionales NTC-ISO homologadas a las internacionales NBR-AATCC-ASTM y las respectivas pruebas de laboratorio exigidas para la comercialización de textiles.

RECOMENDACIONES

CORTE

- Extender desenrollando directamente sobre la mesa y dejar reposar como mínimo 4 horas antes del corte para permitir la recuperación de las tensiones aplicadas durante el enrollamiento.
- El extendido no debe sobrepasar las 50 capas.
- La cuchilla debe poseer el filo adecuado y la maquina cortadora deberá de estar en buen estado y ajustada para este tipo de telas.
- Las piezas largas no se deben doblar y se deben aforar con **VINIPEL** para evitar deterioro del metalizado.
- Los tiquetes de los rollos deben de ser conservados con el respectivo informe de corte para realizar trazabilidad del proceso en caso de requerirse.
- Tiquetear por el revés y los entintadores deben estar muy secos.
- NO grapas al cortar, se recomienda fijar el papel de trazo con aerosol.

// SOMOS DENIM // SOMOS HUMANOS // SOMOS PLANETA //



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

- Utilizar cuchilla de TEFLON para cortar ya que esta evita flama que funde y ayuda a cortar deslizando mejor la fibra Poliéster y el recubrimiento. Solo personal especializado en este tipo de telas.
- Evitar memorias al manipular la tela.

CONFECCION: NORMA NTC 2260

- Revise los largos de delanteros y traseros para cada talla deben de ser iguales tanto en sus largos como en sus curvas. (Recuerde que los flojos de más de 1 cms afectan y generan oblicuidad por fuera de la norma dependiendo donde se ajusten.
- **La prenda se debe cerrar en su totalidad de abajo hacia arriba tanto en los costados como en la entrepierna. En 4 tiempos todos de abajo hacia arriba.**
- De presentarse algún flojo este se acomodara en la curvatura de la cadera y de 20 a 15 cms antes del cruce del tiro de la entrepierna.
- La prenda no debe ser forzada al cerrar.
- En caso de presentarse sobrantes se hará trazabilidad a los procesos de moldería, corte, almacenaje de la tela y confección.
- El operador de la maquina debe ser una persona experta que tenga una manipulación adecuada de la tela.
- Si acatamos dicha recomendación el impacto de Oblicuidad de manejo será mínimo y estará ajustado a la norma. AATCC 179.
- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en titanio. Calibre 100.
- Las maquinas utilizadas deben ser de ajuste semipesado. Más livianas para no maltratar el metalizado de la tela.
- No dejar caer las presillas en los bolsillos traseros deben de estar a 3 mm del borde.
- Consultar al asesor de hilos los más adaptados para estas mezclas.
- Afinar y ajustar las máquinas que intervienen en el sentido de la urdimbre del tejido.
- No utilizar en la construcción de la prenda hilos dobles o calibres 180.
- Máquinas de confección de ajuste máximo semipesado, preferiblemente liviano para construcción de prendas planas.
- Ajustar las maquinas en donde serán confeccionadas las prendas con la tela BLING BLING.DENIM.
- Confeccionar en el respunte con un promedio de 8 a 9 ppp. Norma internacional NBR 9925.
- Las puntadas de filete serán tupidas para evitar deslizamiento.
- No presillas laterales verticales y la de a J debe de ser horizontal amabas.
- Recuerde que es una fibra tupida por construcción trama urdimbre y es tri-tejida en 4 bases muy diferentes de tejido compacto.





FICHA DE PROCESOS

- Su confección se hará solo en talleres expertos para manejar dichas fibras y se deben realizar pruebas de ajuste y de confección.
- Evitar memorias al manipular la tela en el proceso de confección.
- No admite desbarate de costuras.

Recuerde que frente a alguna inquietud Grupo ALV le prestara la asesoría que usted necesite.

LAVADOS: CUIDADOS MINIMOS CONFORME A LA NORMA NBR ISO 3758.

- Realizar procesos cortos de lavandería, los procesos demasiados largos tienden a deteriorar la tela.
- Solo humectar y secar en máquinas de caída baja para evitar fricción de la tela con los bordes de esta.
- Hacer ensayos antes de realizar cualquier proceso en la tela ya que esta trae acabado propio con un recubrimiento especial y se puede afectar con suma facilidad a procesos.
- Se puede hacer Stone 60 y destrucción parcial del metalizado bajo la responsabilidad del cliente para lograr un efecto vintage.
- Eliminar tiempos muertos, por ejemplo: Apagar la maquina cuando este llenando.
- Secado en frio, control de temperaturas no superiores a 50 °C y tiempos acordes a los procesos aplicados a telas con recubrimientos y metalizados.
- Lavar por el revés.
- No uso de suavizantes.
- Al realizar el secado no usar altas temperaturas.
- No Rotos ni uso de motor tull.
- Evitar los productos que dañen el Metalizado.
- El cliente podrá realizar un STONE 30 para alterar el brillo del acabado textil y obtener un acabado desgastado este se hará bajo responsabilidad del mismo.
- Plancha tibia por el revés.
- Lavado casero por el revés en frio.
- Evite lavar con productos abrasivos que alteren la apariencia de la prenda de eso dependerá la durabilidad de la película y el brillo en condiciones normales.
- Se garantiza hasta 5 lavados en los cuales se empieza a deteriorar el brillo. No fricción mecánica y entender que la prenda ajustada puede generar desprendimiento de la película por frote.





FICHA DE PROCESOS

NOTA: realizar muestras conforme a la norma NTC-ISO 2859-1 y aplicar pruebas previas a la producción para ver desempeño de la tela en los procesos aplicados y realizar los ajustes necesarios.

No se aceptan devoluciones ni reclamos después de ser cortada la tela, ni después de 8 días de recibida la mercancía.

Recuerde la tela como objeto único de negociación es nuestra prioridad.

Fecha de elaboración: Diciembre 6 del 2023

Fecha de actualización:

Departamento de calidad ALV

