



FICHA DE PROCESOS

CROSSOVER

REFERENCIA	
Nombre:	Crossover
Característica:	Mezclilla/Elastico
Composición:	65% Algodón 30% Poliéster 3.5% Rayón 1.5% Elastómero NTC 7031
Tipo de Tonalidad:	Indigo
Tipo Tejido:	Sarga (3x1)
Ancho de la tela:	149-152 59"-60" ASTM 3774 (NTC 228)
Peso en onzas:	10 Onzas ASTM 3776 (NTC 230)
Peso en gramos:	339 G/M ²
% Promedio de encogimiento en trama	12-14% (+/- 3%) AATCC 135
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-3% (+/- 2%) AATCC 135
% Promedio de elasticidad	40-45 % (+/- 2%) ISO 13934-2 ASTM 3107

Posición Arancelaria: 5211420000

Origen: Asia

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 ALMACENAMIENTO:

- Aplica para las telas de acuerdo a la norma NBR 13484 y manual de calidad.

RECOMENDACIONES EXTENDIDO Y CORTE:(anexo 1)

- Extendido directo sobre mesa.
- Corte cuchilla TEFLON.
- Aforado con Papel VINIPEL.

RECOMENDACIONES CONFECCION:(anexo 2)

- Manejo de prendas en plantas para no generar memorias.
- Analizar molde antes de cortar por encogimiento.
- Ajustar máquinas para la tela.

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO (anexo 3)

- Manejo de anti- quiebre.
- No suavizante

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

- No uso de clorados en proceso.
- No rotos con motor TULL.

Basados en las características de la tela se le hacen las siguientes recomendaciones al cliente con el fin de dar cumplimiento de la norma NTC-ISO 2859-1 Muestreo de inspección y calidad aceptable entre el cliente y el proveedor.

RECOMENDACIONES

EXTENDIDO Y CORTE:(anexo 1)

- Extender desenrollando directamente sobre la mesa y dejar reposar como mínimo 12 horas antes del corte para permitir la recuperación de las tensiones aplicadas durante el enrollamiento.
- El extendido no debe sobrepasar las 50 capa o 15 cms.
- La cuchilla debe poseer el filo adecuado y la maquina cortadora deberá de estar en buen estado.
- Las piezas largas no se deben doblar y se deben aforar con **Papel VINIPEL** para evitar deterioro del elastómero y evitar ocultamiento de dicha fibra.
- Los tiquetes de los rollos deben de ser conservados con el respectivo informe de corte para realizar trazabilidad del proceso en caso de requerirse.
- NO grapas al cortar, se recomienda fijar el papel de trazo con aerosol.
- Utilizar cuchilla de **TEFLON** para cortar ya que esta evita flama que funde el poliéster.
- Evitar memorias al manipular la tela.
- Revisar patrones y/o moldes antes de cortar por alto coeficiente de encogimiento trama 12-14%.

CONFECCION: NORMA NTC 2260(anexo 2)

- Se sugiere el cerrado en 4 tiempos para las prendas.
- Si acatamos dicha recomendación el impacto de Oblicuidad de manejo será mínimo y estará ajustado a la norma. AATCC 179-1
- Ajuste los patrones ya que la CROSSOVER tiene coeficiente medio de elasticidad y encogimiento medio.
- Ajustar máquinas de confección para este tipo de tela y construcción Sarga 3x1.
- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en titanio. Calibre 100/110.
- Las maquinas utilizadas deben ser de ajuste semipesado.
- 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.

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

- 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 plana.
- Ajustar las maquinas en donde serán confeccionadas las prendas con la tela CROSSOVER. Hacer control de velocidades en los tramos largos de hasta un 25% menos.
- Confeccionar en el pespunte con un promedio de 8 a 9 ppp. Norma internacional NBR 9925.
- Las puntadas de filete serán tupidas para evitar deslizamiento. Filetes 12 ppp.
- No presillas laterales verticales y la de a J debe de ser horizontal amabas.
- Recuerde que es una fibra tupida por construcción trama urdimbre Construcción Sarga 3x1 con 4 fibras muy diferentes de tejido compacto.
- 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 se confección.
- 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. (anexo 3)

- Realizar procesos cortos de lavandería, los procesos demasiados largos tienden a deteriorar la tela.
- Eliminar tiempos muertos, por ejemplo: Apagar la maquina cuando este llenando.
- Regular el anti quiebre en el proceso de lavado ya que la tela tiene como componente Poliéster. Aplicar antipilling de ser necesario.
- Secado en frio, control de temperaturas no superiores a 60 °C y tiempos acordes a los procesos aplicados a telas con elastómero.
- **No productos clorados** en los procesos de lavandería, dañan la fibra elastómero la cristalizan.
- Trabajar con permanganato por periodos cortos de tiempo y en lo posible parar la maquina en los procesos en los que no se necesita movimiento.
- Se recomienda no utilizar Acido Oxálico para neutralizar las prendas, dado que es un ácido muy fuerte y puede debilitar el elastómero y generar deslizamientos de las costuras.
- Rotos manualmente con bisturí sentido solo trama, evitarlos ya que exponen las fibras como poliéster.
- Evitar uso de inflables.

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



ALV DENIM
LOVERS



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: Septiembre 20 del 2019

Departamento de Calidad Grupo ALV

ANEXO NORMATIVO:

ANCHO

El ancho de la tela está en la ficha técnica y tiquete previamente estandarizado y debe, estar definido en centímetros lineales teniendo en cuenta los orillos de la misma; la variación máxima permitida es de **+/-2% del valor estándar. Norma ASTM D3774 homologada a la NTC228.**

PE: Si una tela tiene por ficha ancho de **148 -152** el ancho mínimo con que debe llegar será 147 y el ancho medio 150 y con el porcentaje aplicado del 2% el rollo menor será de **147** centímetros de ancho de orillo a orillo a orillo.

COMPOSICIÓN

La composición de cada tela debe establecerse en la ficha técnica y en el rotulo que acompaña el rollo (tela). De acuerdo a la norma **NTC7031 general.**

Por ejemplo: 100% algodón, 98% algodón +2% elastómero, la suma total siempre nos dará 100%.

65% Algodón 30% Poliéster 3.5% Rayón 1.5% Elastómero =65+30+3.5+1.5=100

PESO

El peso de cada tela se encuentra en la ficha técnica y tiquete del producto en el cual aparecerá determinado en onzas por metro cuadrado. También puede aparecer por gramos metro cuadrado. **Norma ASTM D3776 Homologada a la NTC 230.**





FICHA DE PROCESOS

La variación máxima permitida para todas las telas en cuanto al **peso es de +/- 5%** (Promedio como mínimo de 3 mediciones), al momento de hacer las mediciones se tendrá en cuenta la temperatura media de 21° centígrados +/- 1; y una atmosfera con una humedad relativa del 65% +/-2.

Este ensayo tiene que hacerse mínimo en 4 horas bajo las condiciones mencionadas.

Por ejemplo: Un tela de 10 Onzas la tela puede variar entre 9.5 y 10.5 y aplicaría.

CAMBIO DIMENSIONAL (ENCOGIMIENTOS)

El encogimiento se determina a través del método **AATCC135** homologada a la NTC 908, el cual consta de: 3 ciclos en una lavadora rotativa durante 15 minutos a 45° centígrados; un secado

de 50 minutos a una temperatura de 60 ° centígrados, en secadora de tambor rotativo. Es de destacar que los encogimientos deberán de establecerse en la ficha técnica de cada tela y variará dependiendo del proveedor de la tela.

Todas las telas por su construcción y composición tienden a tener encogimientos los cuales deben de ser estabilizados mediante procesos o lavados industriales.

Es de anotar que las telas con elastómero tienden a manejar mayores encogimientos, los cuales varían de talla a talla de una manera porcentual en sentido trama y urdimbre, lo cual nos lleva a realizar pruebas de encogimientos con el fin de ajustar los moldes para el trazo.

Trama= +/- 3% tolerancia y Urdimbre= +/- 2%

PE : Encogimiento trama 12-14% quiere decir que el encogimiento medio sería del 13% que la tela podrá encoger en trama desde 9% hasta un 16% dependiendo de las condiciones de lavado.

ELASTICIDAD

Es la extensión que sufren los elastómeros que permiten generar deformidad de la tela, a su vez proporciona comodidad y ajuste de la tela a la anatomía humana, normalmente en el sentido de la trama de la tela, aunque se pueden tener telas con elasticidades bidireccionales.

La elasticidad debe tener un factor de recuperación y es medida según **norma ASTM D1307** de **una manera porcentual**. No se debe llevar a tope por el consumidor final ya que genera desplazamiento interno del elastómero y reviente de la fibra ocasionando pérdida de la funcionalidad en la prenda. Está variara del +/-5% en la Elasticidad medida con el método de DUPONT.

PE: Elasticidad media del 40% puede dar 35% al 40%.

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

TORSION Y/O SESGAMIENTO

La torsión se da básicamente en la prenda terminada luego de la agitación de la tela en el proceso de lavado conforme a las normas internacionales **AATCC179** para el tejido plano e índigos. La cual garantiza un máximo del 2,5% con relación al largo de la prenda después del lavado. El viro puede ser ocasionado por diversos factores:

1. Mal manejo por fabricante de la tela en el acabado de sanforización o construcción de la misma por malos aplomos de las fibras en los planos y en las rotativas en el punto.
2. Transportes o almacenamientos que pueden generar golos y/o ondulaciones no deseadas.
3. Aplomos no adecuados en los moldes al ser elaborados o trazados que desvían la perpendicularidad de la tela.
4. Arrastres, tensiones en las máquinas y manipulación no adecuada por parte de operador en la prenda.

Esta podrá ir hasta el 3% y se podrá manejar hasta un 4%.

Fecha de elaboración: Agosto 10 del 2020

Fecha de actualización: Diciembre 20 del 2022

Departamento de Calidad Grupo ALV.

