



FICHA DE PROCESOS

TUSA

| REFERENCIA | |
|-------------------------------------|---|
| Nombre: | TUSA |
| Característica: | Estampado Flock Electrostático |
| Composición: | 60% Poliéster 39% RAYON 1% Elastómero |
| Tipo de Tonalidad: | Teñido (color) (tejido impregnación) |
| Tipo Tejido: | Tejido con impregnación / Dobby |
| Ancho de la tela: | Recubrimiento 145-148 57"- 58" ASTM D3774 (NTC 228) |
| Peso en onzas: | 7.6 Onzas ASTM D3776 (NTC 230) |
| Peso en gramos: | 257.6 G/M ² |
| % Promedio de encogimiento en trama | 0-2% (+/- 3%) AATCC 135-204 |
| % Promedio encogimiento en Urdimbre | 0-2% (+/- 3%) AATCC 135-204 |
| % Promedio de elongación | 15-20% (+/- 3%) ASTM 3107 |

Posición Arancelaria: 6006320000

Origen: Asia

Composición Porcentual: Participación Tejido de fondo 90%
 Participación de la impregnación 10%

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.

Flock: Efecto aterciopelado para Textiles

Este proceso se presenta como una opción para otorgar un valor añadido en la decoración de prendas y productos.

¿Qué ofrece el Flock?

El resultado es un diseño uniforme con textura suave al tacto, parecida al terciopelo. La superficie aterciopelada proporciona una apariencia elegante, aunado a que los colores de impresión tienen un ligero brillo, el cual se mantiene aún después de muchos lavados.





FICHA DE PROCESOS

RECOMENDACIONES

CORTE

- Extender desenrollando directamente sobre la mesa y dejar reposar como mínimo 2 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.
- Las piezas largas no se deben doblar y se deben aforar con **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.
- Tiquetear por el revés y los entintadores deben estar muy secos.
- 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 y ayuda a cortar deslizando mejor la fibra poliéster.
- Evitar memorias al manipular la tela.
- **Piezas deben quedar en el mismo sentido, ya que la tela tiene visos por su efecto Flock.**

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 recubrimiento de la tela.





FICHA DE PROCESOS

- 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 TUSA.
- 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 del a J debe de ser horizontal amabas.
- Recuerde que es una fibra tupida por construcción trama urdimbre y es tri-tejida en 3 bases 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 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.
- La prenda debe de estar al revés para ser procesada.
- **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.**
- 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 elastómero.
- **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 recubrimiento de la tela.

// 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: Octubre 27 del 2023

Departamento de calidad 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.** Considerando como valor estándar el valor medio del ancho negociado. **ISO 3932.**

PE: Si una tela tiene por ficha un ancho de **148 -152** el ancho mínimo con que podría llegar será 147. Ya que el ancho medio es 150 y si aplicamos el 2%, el rollo menor podría ser 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 o 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.**

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

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

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.

Este peso es antes del proceso de lavado industrial, peso que puede ser alterado por los productos químicos utilizados en los procesos y de los ciclos de lavado por lo tanto este al final puede variar a favor o disminuyendo caso en el que ALV no se hace responsable dado que es un proceso externo que controla el cliente.

Por ejemplo: Una 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: Si el encogimiento en trama es del 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.

Urdimbre si se es de 0-3% este encogimiento podrá variar de 0-2%.

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.

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

La elasticidad debe tener un factor de recuperación y es medida según **norma ASTM D3107** 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 entre 35% al 40%.

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 golas 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: Octubre 27 del 2023

