

Gospel

Masculino



Composición
67%ALG, 28%POL,
3.5%RAYÓN, 1.5%EL

Elasticidad
30%

Ancho
157-160 cm

Peso
10.6 Oz

Enc.trama
10-12%

Enc.urdimbre
0-3%

Gospel

Masculino

Categoría: Ring Marcado

Ring marcado premium - Look premium para masculino - Versatilidad de tonos

Concentración / **Tono** / **Inmersiones**
Deep indigo / Deep Blue Ocean / 6 Dips

Alta concentración de deep indigo en pocas inmersiones. Da versatilidad en lavandería y la posibilidad de tener fijaciones premium o tonos claros con facilidad.



Gospel

Tono Oscuro
Masculino



Realce de costuras y lavado con piedra para realzar ring.

Bigotes y manualidad con lija calibre 600 para realzar el ring de la tela.

Chevrones en pierna.

Aprovechar el tono deep indigo para hacer fijación de color y conservar la tonalidad mas oscura de la tela.

Recocidos mas generar texturas.

Rotos con trama.



ALV
DENIM ♥ LOVERS

Código de lavado PELCO
Op 74306

Gospel

Tono Medio
Masculino



Reserva de color con
parche externo.



Bigotes y manualidad con lija
calibre 600 para realzar el ring
de la tela.

Tono medio con permanganato
y piedra para marcar más las
costuras y el ring.

Reservas de tono con
parches externos.

Luces con plastiflechas .

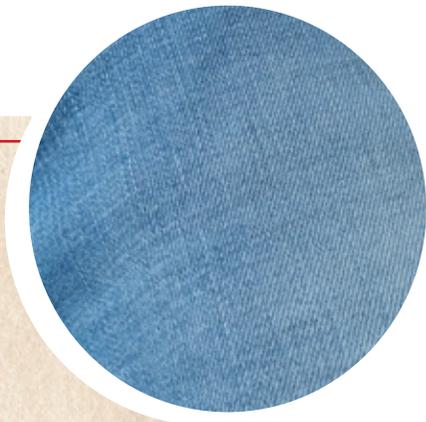


ALV
DENIM ♥ LOVERS

Código de lavado PELCO
Op 74307

Gospel

Tono Claro
Masculino



Dejar reservas de tonos medios en la prenda.



Iluminación de costuras con lija.

Bigotes con lija calibre 600 para realzar el ring de la tela.

Esmeril en bocas de bolsillo y botas.

Luces focales con sand blast.

Stone suave para marcar costuras y realzar más el ring

Rotos con trama y recocidos.



ALV
DENIM ♥ LOVERS

Código de lavado PELCO
Op 74308

En ALV, somos DENIM somos humanos, somos planeta.
Por esto la referencia *Gospel* cuenta con las siguientes
etiquetas sostenibles:





FICHA DE PROCESOS



GOSPEL

REFERENCIA	
Nombre:	GOSPEL
Característica:	Mezclilla (Denim), Elástico
Composición:	67% Algodón 28% Poliéster 3.5% Rayón 1.5% Elastómero.
	NTC 481 / NTC 1213
Tipo de Tonalidad:	Deep Blue ocean / Índigo Océano Profundo /Deep Índigo
Descripción tono:	6 inmersiones en Deep Índigo. Alta concentración de deep índigo en pocas inmersiones. Da versatilidad en lavandería y la posibilidad de tener fijaciones Premium o tonos claros con facilidad.
Tipo Tejido:	Sarga 3x1
Ancho de la tela:	157-160 61"- 62" ASTM 3774 (NTC 228)
Peso en onzas:	10.6 Onzas ASTM 3776 (NTC 230)
Peso en gramos:	359.34 G/M ²
% Promedio de encogimiento en trama	10-12% (+/- 3%) AATCC 135
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-3% (+/- 2%) AATCC 135
% Promedio de elongación	30% (+/- 2%) ISO 13934-2 ASTM 3107
Posición Arancelaria	5211420000
Origen	Asia

El grupo ALV recomienda hacer SIEMPRE muestra física antes de cada producción, esto puede evitar reprocesos y futuras reclamaciones. De no hacerse, se pondrá en riesgo la viabilidad de la reclamación.

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.





FICHA DE PROCESOS



- Analizar molde antes de cortar por encogimiento. Y Elongación (30%).
- **RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO:(anexo 3).**
- Manejo de anti quiebre.
- No uso de clorados en proceso.
- **No suavizante.**
- No rotos con motor TULL.

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 capas máximas o 15 cms de altura.
- 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 y ayuda a cortar deslizando mejor la fibra Poliéster.
- Evitar memorias al manipular la tela.

CONFECCION: NORMA NTC 2260(Anexo 2)

- 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 179-1
- 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.
- Afinar y ajustar las máquinas que intervienen en el sentido de la urdimbre del tejido.





FICHA DE PROCESOS



- No utilizar en la construcción de la prenda hilos dobles o calibres 180.
- Máquinas de confección de ajuste máximo semipesado (Más liviano), preferiblemente liviano para construcción de prendas planas.
- Ajustar las maquinas en donde serán confeccionadas las prendas con la tela GOSPEL.
- Confeccionar en el respunte con un promedio de 10 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 Sarga 3x1 de 4 fibras.
- Su confección se hará solo en talleres expertos para manejar dichas fibras y se deben realizar pruebas de ajuste y de confección. Más livianos.
- Evitar memorias al manipular la tela en el proceso se confección.
- Recuerde que frente a alguna inquietud GRUPO ALV S.A.S 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 50 °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.
- **No uso de suavizantes.** Alteran la fibra rayón.
- Al realizar el secado no usar altas temperaturas.
- Rotos manualmente con bisturí sentido solo trama, evitarlos ya que exponen las fibras como poliéster y dañan el rayón y exponen fibra poliéster.
- Rayón, lavado en máquinas a bajas temperaturas, no exceder el procesos de centrifugado al secar ya que el tejido puede deformarse.
- Evitar uso de inflables.

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.





FICHA DE PROCESOS



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

Departamento técnico y 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 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





FICHA DE PROCESOS



este al tinar 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 1 a 5%.

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 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.





FICHA DE PROCESOS



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: Agosto 10 del 2020

Fecha de actualización: Enero 20 del 2021

Departamento de Calidad Grupo ALV

