



FICHA DE PROCESOS

KISS

REFERENCIA	
Nombre:	KISS
Característica:	Lamina Celular
Composición:	62% Poliuretano 38% Poliester
Tipo de Tonalidad:	BLACK
Tipo Tejido:	Soporte tejido de punto Laminar Poliuretano 62%
Ancho de la tela:	144-147 57" ASTM D3774 (NTC 228)
Peso en onzas:	12 Onzas ASTM D3776 (NTC 230)
Peso en gramos:	406 G/M ²
% Promedio de encogimiento en trama	0-1% (+/- 3%) AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-1% (+/- 3%) AATCC 135-204
% Promedio de elongación Trama	0% (+/- 3%) ASTM 3107

Posición Arancelaria: 5903200000

Origen: Asia

Nota: ACABADO LAMINAR POLIURETANO

Poliuretano en artículos textiles:

Los revestimientos de poliuretano (PU) desempeñan un papel esencial en muchos de los tejidos que usamos en nuestra vida diaria. Y también protegen el color y proporcionan un tacto agradable al tejido de las prendas. Con capas gruesas de revestimientos de PU se fabrica piel sintética de altísima calidad. El PU es, por tanto, un material que aporta comodidad y belleza a las prendas gracias a su especial combinación de suavidad y larga vida.

Funciona para calzado y marroquinería y prendas de vestir.

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.





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 y ajustada para este tipo de telas.
- Las piezas largas no se deben doblar y se deben aforar con **VINIPEL** para evitar deterioro del poliuretano.
- 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 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 acomodará 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 125.
- Las maquinas utilizadas deben ser de ajuste semipesado. Más livianas para no maltratar el metalizado de la tela.
- **Confeccionar preferiblemente paneles abiertos.**

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

- **No dejar caer las presillas en los bolsillos traseros deben de estar a 3 mm del borde. Se debe reemplazar por remate en maquina plana o ZIGZAG en maquina 260**
- 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.
- Máquinas de confección de ajuste pesado.
- No admite desbarate de costuras.
- Ajustar las maquinas en donde serán confeccionadas las prendas con la tela KISS.
- Confeccionar en el respunte con un promedio de 6 o 7 ppp. Norma internacional NBR 9925. **Las puntadas cerradas y tupidas fragmentan la lamina.**
- Las puntadas de filete serán tupidas para evitar deslizamiento. Presillas laterales y la de la J debe de ser horizontal amabas.
- Recuerde que es una fibra tupida por construcción trama urdimbre y es laminar.
- 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.**
- **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.**
- **Proteger los herrajes o evitar colocarlos al momento de lavar.**
- **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 poliuretano.**
- **Plancha tibia por el revés.**
- **Lavado casero por el revés en frio.**

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

- Evite lavar con productos abrasivos que alteren la apariencia de la prenda de eso dependerá la durabilidad del poliuretano en condiciones normales.
- Lavado en seco.
- No fricción mecánica y entender que la prenda ajustada puede generar desgaste no homogéneo del poliuretano por frote.
- El cliente deberá realizar la instrucción de lavado interna conforme a las exigencias de la norma NBR ISO 3758 para lavado casero.
- Limpiar con una solución que no dañe ni deteriore el poliuretano.
- No rociar sobre la lamina ninguna fragancia puede manchar la película.

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: Marzo 7 del 2024

Fecha de actualización: Marzo 14 del 2024

Departamento de calidad ALV

