



### UNIVERSAL RIPSTOP WICKING

PART. ARAN. UNICOLOR : 54.07.69.00.00.

PART. ARAN. ESTAMPADO : 54.07.69.00.00.

INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE : 22540	TEJIDO : Tejido Plano		
ANCHO:	151 ± 3 cm	ASTM D3774	
ANCHO CORTABLE:	149 ± 3 cm	ASTM D3774	
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA):	129 ± 6 g/m2	ASTM D3776	
FACTOR DE PROTECCION UPF (SECO):	Min 50.00 UPF	AATCC 183	
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE:	e	VER BENEFICIOS*	
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER		

TECNOLOGÍA		
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA
 <b>PROTECCIÓN SOLAR</b>	Tecnología que permite que el textil <b>evite el paso de los rayos UV</b> , actuando como un escudo protector de la piel	AATCC 183
 <b>RESISTENCIA</b>	Tecnología en la construcción del textil que <b>evita el rasgado</b> .	ASTM D2261

USOS	
BLUSAS, CAMISAS	
CHAQUETAS, CHALECOS	
FALDAS, PANTALONES, SASTRES, CHALECOS	
FALDAS, PANTALONES, VESTIDOS, SCRUBS	
PANTALONETAS	

### BENEFICIOS

\* CUMPLE CON REQUISITOS DE ORIGEN PARA EXPORTACIONES DESDE

- COLOMBIA A BOLIVIA, ARGENTINA, CANADA, CHILE, COSTA RICA, ECUADOR, EEUU, MEXICO, PERU, UNION EUROPEA, VENEZUELA.
- Base de apariencia mate con textura dobby de minicuaños.
- Base perteneciente al programa de etiquetas +Desempeño
- Con buen toque y caída

- Posee wicking lo que facilita la absorción y da sensación de frescura.
- Se ofrece en una amplia gama de colores.

### INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- Con el fin de garantizar el correcto desempeño del producto confeccionado en colores oscuros y de alta visibilidad, se recomienda realizar un lavado antes del primer uso.

- No adicionar acondicionador de telas

- No almacenar en húmedo.

- No remojar



- No usar blanqueador/No blanquear



- No retorcer ni exprimir.



- Temperatura máxima de lavado 30 grados celsius. Proceso normal.



- Se puede secar en máquina. Secar ajustado a una temperatura más baja y ciclo normal.



- Planchar a una temperatura máxima de la base de 110 grados celsius.



- No lavar en seco.

- Evite el roce con superficies ásperas o aristas vivas para no generar ganchos en la superficie de la tela.

### RECOMENDACIONES DE CORTE Y CONFECCIÓN

Nota: La información consignada en este documento son valores recomendados que pueden variar dependiendo las condiciones y máquinas utilizadas en los diferentes procesos (confección, sublimación, bordado y fusionado). Se recomienda realizar pruebas previas a la producción e identificar las variables y condiciones en cada proceso, garantizando su productividad y las características del textil.

Corte	Desenrollar y reposar mínimo 4 horas, extender sin generar tensión, extender máximo 30 capas utilizar papel entre ellas, trazar mínimo a 1 cm del orillo, Utilizar cuchillas en óptimas condiciones, mantener una velocidad constante y moderada al cortar, darle adecuado manejo a las piezas cortadas.
Costura	Ajustar: tensiones en máquinas para equilibrar puntadas y presión del pie para lograr un correcto arrastre del textil. Utilizar: ajuste adecuado según el tipo de textil, pie prensatela adecuado para cada operación, hilo y aguja recomendados en óptimas condiciones. Margen de costura mínimo de 1 cm.  <b>Calibre de Aguja :</b> 70/10 <b>Punta de Aguja :</b> R o RS. <b>Calibre Hilo :</b> Tex 24 <b>Puntadas por Pulgada :</b> 10 <b>Tipo de Máquina :</b> Plana y fileteadora 5 hilos.
Fusionado	Pre-encoger a 140 grados Celsius, 90 psi, por 20 segundos. Utilizar entretela fusionable con características similares al textil, verificar que la temperatura y presión recomendadas sean uniformes en toda la base de la plancha, controlar el tiempo de exposición según lo recomendado.  <b>Tiempo :</b> 10 - 12 s <b>Temperatura :</b> 120 - 145 oC <b>Presión :</b> 90 - 110 psi

Entre Tela : 100% poliister tejido plano y no tejido.