

152003 Crepe Prestigie



Petrópolis 23/03/2017

Artigo: 152003	Gramatura: 269 g/m linear	Largura: 1,30 m
Composição: CV 99% EL 1%		NCM Liso: 5408.22.10
		NCM Estamp.: 5408.24.00

Corte:

Tempo de descanso necessário	Tipo de Faca	Sentido de corte	Alteração dimensional total após descanso (%)
24 Horas	Aço Rápido	Obrigatório	0,0

Obs:

Sentido obrigatório devido a diferença de tonalidade (brilho) quando há inversão dos moldes.
Utilizar faca bem afiada para evitar fios puxados.

Costura:

Máquina	Tipo de Ponto	Densidade do Ponto - pto/cm	Tipo e nº de agulha	Linha, nº e composição	Fio e composição
Reta Ponto Fixo	301	4,0 a 5,0 pesp. 4,0 a 5,0 fech.	Ponta Bola Fina Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 (27 TEX) 100% PES	---
Overloque	504	4,0 a 5,0	Ponta Bola Fina Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 (27 TEX) 100% PES	100% PES
Interloque	516	4,0 a 5,0	Ponta Bola Fina Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 (27 TEX) 100% PES	100% PES
Caseadeira	304	123 a 152	Ponta Bola Fina Nº 70/10 e 75/11	Nº 120 (27 TEX) 100% PES	---

Obs:

. Ponto 504 satisfatório para costuras de acabamento (chuleado) ou juntamente com o ponto 301 para costuras de fechamento.

. Nos caseados, utilize entretela compatível com artigo

Cuidados:

Recomendamos: Lavagem a úmido



Lavagem a úmido preferencialmente em lavanderia profissional especializada

Lavagem manual a frio com sabão neutro, sem esfregar, uma peça por vez

Não deixe de molho

Não misture cores claras com escuras

Não use alvejante

Não use amaciante

Não torcer

Secar a sombra verticalmente

Passar a ferro até 110°C, sem vapor, sem pressão. Utilize proteção no ferro.

Atenção especial ao lavar peças aplicadas com qualquer material que cause atrito como pedrarias e zíperes.