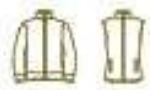


INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE: 23128		TEJIDO: Tejido Plano	
ANCHO	150 ± 2	cm	ASTM D3774-18(2024) OPC B
ANCHO CORTABLE	148 ± 2	cm	ASTM D3774-18(2024) OPC B
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A)	138 ± 8	g/m2	ASTM D3776-20 OPC.C
FACTOR DE PROTECCION UPF (HUMEDO)	Min 50.00	UPF	AATCC 183
FACTOR DE PROTECCION UPF (SECO)	Min 50.00	UPF	AATCC 183
REPELENCIA AGUA(*A)M1	Min 90.00	e	AATCC 22-2017E
IMPERMEABILID (LLUVIA-STORM)(*A)M1	Max 1.00	g	AATCC 35-2018E2
IMPERMEABILIDAD(METODO IMPACTO)	Max 1.00	g	AATCC 42
RESIST.A LA FLEXION - URDIMBRE	Min 4.00	e	UNE-EN ISO 5981
TRANSMISION DE VAPOR	Min 7000.00	g/m2/24h	AATCC 204
RESIST. ROTURA(GRAB)TRAMA(*A)	Min 820.00	N	ASTM D5034-21
RESIST. ROTURA(GRAB)URDIMBRE(*A)	Min 720.00	N	ASTM D5034-21
DESGLIZAMIENTO COSTUR 6MM-TRAMA(*A)	Min 111.00	N	ISO 13936-1:2004
DESGLIZAMIENTO COSTUR 6MM-URDIMB(*A)	Min 111.00	N	ISO 13936-1:2004
RESIST. RASGADO - TRAMA(*A)	Min 28.00	N	ASTM D2261-13(2017)E1
RESIST. RASGADO - URDIMBRE(*A)	Min 15.00	N	ASTM D2261-13(2017)E1
RESIST.RASGADO ELMENDORF-TRAMA(*A)	Min 14.00	N	ASTM D1424-21
RESIST.RASGADO ELMENDORF-URDIMB(A*)	Min 11.00	N	ASTM D1424-21
CAMBIO DIMENS. LAVADO TRAMA -3 LAV	0 ± 3	%	AATCC 135
CAMBIO DIMENS. LAVADO URDIM -3 LAV	0 ± 3	%	AATCC 135
APARIENCIA 5 LAVADOS	Min 3.40	e	AATCC 124
SOL. COL. FROTE -SECO(*A)	Min 4.00	e.g.	AATCC TM8-(2022)E
SOL. COL. FROTE -HUMEDO(*A)	Min 3.50	e.g.	AATCC TM8-(2022)E
SOL.COL.LAV.MANC 2A - POLIESTER	Min 4.00	e.g.	AATCC 61-2013E(2020)E2
SOL.COL.LAV.MANC 2A - ALGODSN	Min 3.00	e.g.	AATCC 61-2013E(2020)E2

SOL.COL.LAV. 2A - CAMB.COLOR	Min 4.00	e.g.	AATCC 61-2013E(2020)E2
SOL COLOR LUZ (40 AFU)(*A)	Min 4.00	e.g.	AATCC 16.3-2020 OPC.3
COORDENADAS CROMATICAS (ORIGINAL)		CUM	ANSI 107
FACTOR DE LUMINANCIA (ORIGINAL)	Min 70.00	%	ANSI 107
COORDENADAS CROMATICAS (40 AFU)		CUM	ANSI 107
FACTOR DE LUMINANCIA (40 AFU)	Min 70.00	%	ANSI 107
PILLING-7000 CICLOS MARTINDALE	Min 4.00	e	ISO 12945-2
RESIST.ENGANCHE(TRAMA)(*A)	Min 3.40	e	ASTM D3939-13(2017)
RESIST.ENGANCHE(URDIMBRE)(*A)	Min 3.40	e	ASTM D3939-13(2017)
PASADAS(*A)	40 ± 2	hilo/cm	ASTM D3775-17 (2023)
HILOS(*A)	62 ± 2	hilo/cm	ASTM D3775-17 (2023)
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER		

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 Alta visibilidad	Permite que el textil sea altamente visible para brindar más seguridad al usuario.	AATCC 16.3-2020 OPC.3 / AATCC 61-2013E (2020)E2	CHAQUETAS/CHALECOS	
 Impermeable	Impide el paso del agua y líquidos, manteniendo al usuario siempre seco y cómodo.	AATCC 35-2018E2 / AATCC 42		
 STANDARD 100	Base certificada por OEKO-TEX STD 100			

TECNOLOGÍA

NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA
 Respirable	Permite el paso del vapor corporal a través del textil, manteniendo fresco al usuario.	AATCC 204 / AATCC 35-2018E2 / ASTM E 96 / JIS L1099 (MET. B1)

BENEFICIOS

- Base con certificación OEKO-TEX STD 100.
- Base desarrollada bajo las especificaciones de coordenadas de color de la Ansi 107.
- Base perteneciente al programa de etiquetas +Impermeabilidad
- Lafayette identifica el derecho de la tela con el fin de informar a sus clientes el lado que ha sido inspeccionado y testeado, además, es el lado sugerido para realizar los procesos de confección.
- Las prendas de alta visibilidad buscan brindar a los usuarios una mayor seguridad haciéndolos más visibles en sus actividades y zonas de trabajo tanto de día como de noche
- No deshilacha.
- Resistente a la tensión y al rasgado.
- Se pueden desarrollar colores que cumplan con estándares de Hi Visibility (Amarillo-Naranja-Rosado).
- Tacto liso y suave.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- * Derecho Tela: Lado Contrario de la Resina
- Las telas con colores neon son procesadas con los mejores colorantes neon del mercado. Son colorantes muy sensibles a la luz, agua, sol y a los detergentes, por esta razón percibirá alguna decoloración en cada lavada, proceso natural en prenda
- Las prendas y/o artículos de color blanco se deben lavar separadamente.
- No adicionar suavizante para telas.
- No remojar
- 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.
- En lavados caseros, se recomienda lavar a máquina, temperatura máxima 40 grados Celsius. Proceso normal.
- Lavar con colores similares.
- No almacenar en húmedo.
- No retorcer ni exprimir.





- No usar blanqueador/No blanquear



- Se puede secar en maquina. Secar ajustado a una temperatura mas baja y ciclo normal.



- Secado a la sombra.



- No requiere planchado. En caso de ser necesario hacerlo a una temperatura maxima de la base de 110 grados Celsius.

- Plancha por el lado no resinado a una temperatura maxima de 110 grados Celsius.

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

- No mezclar con fibras de acetato y poliamida en la confeccion.

- Se recomienda forrar la prenda por el lado resinado, evitando el contacto directo entre resina y resina y/o telas de diferente tono y composicion.

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 minimo 4 horas, extender sin generar tension, extender maximo 30 capas utilizar papel entre ellas, trazar minimo a 1 cm del orillo, Utilizar cuchillas en optimas condiciones, mantener una velocidad constante y moderada al cortar, darle adecuado manejo a las piezas cortadas.
Costura	Ajustar: tensiones en maquinas para equilibrar puntadas y presion del pie para lograr un correcto arrastre del textil. Utilizar: ajuste adecuado segun el tipo de textil, pie prensatela adecuado para cada operacion, hilo y aguja recomendados en optimas condiciones. Margen de costura minimo de 1 cm. Calibre de Aguja : 70/10 Punta de Aguja : R o RS Calibre Hilo : Tex 24 Puntadas por Pulgada : 10 Tipo de Máquina : Plana y Fileteadora 5 Hilos.
Fusionado	Pre-encoger a 140 grados Celcius, 90 psi, por 20 segundos. Utilizar entretela fusionable con caracteristicas similares al textil, verficar que la tem'peratura y presion recomendadas sean uniformes en toda la base de la plancha, controlar el tiempo de exposicion segun lo recomendado. Tiempo : 10 - 12 s Temperatura : 120 - 140 oC Presión : 90.00 - 110.00 psi Entre Tela : 100% Poliester tejido plano, No tejido.

Sublimacion	Utilizar insumos de buena calidad especiales para sublimacion, verificar que la temperatura y presion recomendadas sean uniformes en toda la base de la plancha, controlar el tiempo de exposicion segun lo recomendado. Tiempo : 40 - 0 s Temperatura : 190 - 0 oC Presión : 90.00 - 110.00 psi
-------------	---

CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

GRADO DE ELABORACIÓN	CLASIFICACIÓN	OBSERVACIÓN
Crudo	54.07.51.00.00.	APLICA PARA LAS TELAS SIN NINGUN GRADO DE ACABADO
Estampado	54.07.54.00.00.	APLICA PARA TELAS ESTAMPADAS EN LOS DIFERENTES PROCESOS DE PRODUCCION
Tenido Blanco	54.07.51.00.00.	APLICA PARA TELAS CON PROCESO DE ACABADO EN BLANCO
Unicolor	54.07.52.00.00.	APLICA PARA TELAS DE UN SOLO COLOR DIFERENTE A BLANCO