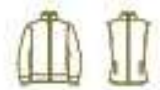


INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE: 23093		TEJIDO: Tejido Plano	
ANCHO	150 ± 2	cm	ASTM D3774-18(2024) OPC B
ANCHO CORTABLE	148 ± 2	cm	ASTM D3774-18(2024) OPC B
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A)	138 ± 8	g/m2	ASTM D3776-20 OPC.C
FACTOR DE PROTECCION UPF (HUMEDO)	Min 50.00	UPF	AATCC 183
FACTOR DE PROTECCION UPF (SECO)	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
PRESION HIDROSTATICA	Min 520.00	mm de H2O	AATCC 127
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
PILLING-7000 CICLOS MARTINDALE	Min 4.00	e	ISO 12945-2
RESIST.ENGANCHE(TRAMA)(*A)	Min 4.00	e	ASTM D3939-13(2017)
RESIST.ENGANCHE(URDIMBRE)(*A)	Min 4.00	e	ASTM D3939-13(2017)
PASADAS(*A)	Max 42.00	hilo/cm	ASTM D3775-17 (2023)
HILOS(*A)	62 ± 2	hilo/cm	ASTM D3775-17 (2023)
CERTIFICADO DE ORIGEN NO CUMPLE		e	NINGUN PAIS
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER		

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 Impermeable	Impide el paso del agua y líquidos, manteniendo al usuario siempre seco y cómodo.	AATCC 35-2018E2 / AATCC 42	CHAQUETAS/CHALECOS	
			SUDADERAS	
 STANDARD 100	Base certificada por OEKO-TEX STD 100			
 Protección solar	La construcción del textil actúa como un genuino escudo protector contra los rayos UV.	AATCC 183		
 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

- Cumple los requerimientos de barrera NIVEL 3 según AAMI PB70.
- Diversidad de aplicaciones
- Gracias a la tecnología de protección solar, protege al usuario final contra los rayos UV, con factor de protección UPF 50.
- Impermeable
- 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.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- * Derecho tela: Diagonal Izquierda a Derecha hacia abajo.

- En procesos con autoclave, esterilizar a una temperatura máxima de 134 grados Celsius durante 30 minutos.

- Las prendas y/o artículos de color blanco se deben lavar separadamente.

- No adicionar suavizante para telas.

- No remojar



- No usar blanqueador/No blanquear

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

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



- En lavado industrial, no superar los 60 grados Celsius durante 15 minutos (Evaluado en 20 ciclos de lavado).

- En lavados caseros, se recomienda lavar a máquina, temperatura máxima 40 grados Celsius. Proceso normal.

- Lavar con colores similares.

- No almacenar en humedo.



- No retorcer ni exprimir.



- Secado a la sombra.

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

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

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 fusinado). 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 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 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. Tiempo : 10 - 12 s Temperatura : 120 - 140 °C Presión : 90.00 - 110.00 psi Entre Tela : 100% poliéster, tejido plano, no tejido.
Sublimación	Utilizar insumos de buena calidad especiales para sublimación, verificar que la temperatura y presión recomendadas sean uniformes en toda la base de la plancha, controlar el tiempo de exposición según lo recomendado. Tiempo : 40 - 0 s Temperatura : 180 - 0 °C 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