

CLIENTE(Customer):	CAMARA DE COMERCIO	IDENTIFICACION MUESTRA(Identif sample):	ODETTE
DIRECCION(Adress):		COMPOSICION(Composition):	96% POLIESTER 4% SPANDEX
CIUDAD(City):	BUCARAMANGA	ASIGNACION(Allocation):	UNIFORMES
CONTACTO(Contact):	DPTO. DE CALIDAD	PROCESO(Proceso):	DOTACIONES

ENSAYOS PARA TEJIDO PLANO		ESTANDAR	Color: 30-00
Ancho(cm) NTC228-2011	Fisico(Phisic) Util(useful)	3+/-	145/150
Determinacion de la masa por unidad(peso)de tela(g/m2)NTC230:210 SEGUNDA ACTUALIZACION/astmd3776	Antes(before)/ Despues(After)	5+/-	125
Cambio dimensional en tela/Shrinkage(%)	Longitud(lenght) Transversal(trans)	5+/-	2,5
Resistencia al rasgado ASTM D 2261-2007A	Longitud/Transversal	20	75,8
Encogimiento al fusionado	Longitud/Transversal		2,5
Solidez al lavado	Cambio/Transf	4	4
Solidez al frote AATCC 8-2007	Seco/Humedo	4	4
Solidez a la Luz BS 1006-1990	Cambio	4	4
Solidez a la transpiracion AATCC -15-2007	Cambio	4	4
Tendencia a la formacion de motas/pilling (MARTINDALE 5000 CICLOS)		4	4
Snagging ASTM D5362-2008		4	5




CLIENTE(Customer):	CAMARA DE COMERCIO	IDENTIFICACION MUESTRA(Identif sample):	FLORENCE
DIRECCION(Adress):		COMPOSICION(Composition):	94% POLIESTER 6% SPANDEX
CIUDAD(City):	BUCARAMANGA	ASIGNACION(Allocation):	UNIFORMES
CONTACTO(Contact):	DPTO. DE CALIDAD	PROCESO(Proceso):	DOTACIONES

ENSAYOS PARA TEJIDO PLANO		ESTANDAR	Color: 30-00
Ancho(cm) NTC228-2011	Fisico(Phisic) Util(useful)	3+/-	135/140
Determinacion de la masa por unidad(peso)de tela(g/m2)NTC230:210 SEGUNDA ACTUALIZACION/astmd3776	Antes(before)/ Despues(After)	5+/-	240
Cambio dimensional en tela/Shrinkage(%)	Longitud(lenght) Transversal(trans)	5+/-	3,5
Resistencia al rasgado ASTM D 2261-2007A	Longitud/Transversal	20	85
Encogimiento al fusionado	Longitud/Transversal		2,5
Solidez al lavado	Cambio/Transf	4	4
Solidez al frote AATCC 8-2007	Seco/Humedo	4	4
Solidez a la Luz BS 1006-1990	Cambio	4	4
Solidez a la transpiracion AATCC -15-2007	Cambio	4	4
Tendencia a la formacion de motas/pilling (MARTINDALE 5000 CICLOS)		4	4
Snagging ASTM D5362-2008		4	5

PART. ARAN. UNICOLOR : 54.07.92.00.00.

PART. ARAN. ESTAMPADO : 54.07.94.00.00.








INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE: 22293		TEJIDO: Tejido Plano	
ANCHO	153 ± 3	cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE	151 ± 3	cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A)	112 ± 8	g/m2	ASTM D3776-20 OPC.C
PASADAS(*A)	31 ± 3	hilo/cm	ASTM D3775-17E1
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE	e	VER BENEFICIOS*	
COMPOSICIÓN :		15.00 % ALGODON 85.00 % FILAMENTO DE POLIESTER	

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 *ALGODÓN	Tecnología que brinda la <b>frescura</b> y la <b>naturalidad</b> del algodón.	AATCC 20	BLUSAS, CAMISAS	
 *PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología que <b>evita el paso de los rayos UV</b> , actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183		

### 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 con certificación OEKO-TEX STD 100.
- Es suave y confortable al contacto con la piel.
- Gracias a la tecnología de protección solar, protege al usuario final contra los rayos UV, con factor de protección UPF 50.
- 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.
- Liviana y fresca ideal para todo tipo de climas.
- Se ofrece en unicolores y estampados.

## INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- \* Derecho tela: Lado Marcado  - En lavados caseros, se recomienda lavar a máquina, temperatura máxima 40 grados Celsius. Proceso normal.
- Las prendas y/o artículos de color blanco se deben lavar separadamente.
- Lavar con colores similares.
- No adicionar suavizante para telas.
- No almacenar en húmedo.
-  - No retorcer ni exprimir.
-  - No usar blanqueador/No blanquear
-  - Se puede secar en máquina. Secar ajustado a una temperatura más baja y ciclo normal.
-  - Secado a la sombra.
-  - Planchar a una temperatura máxima de la base de 110 grados Celsius.
-  - Limpieza profesional 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 fusonado). 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	<p>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.</p> <p><b>Calibre de Aguja :</b> 70/10</p> <p><b>Punta de Aguja :</b> R o RS.</p> <p><b>Calibre Hilo :</b> Tex 24</p> <p><b>Puntadas por Pulgada :</b> 10</p> <p><b>Tipo de Máquina :</b> Plana y/o fileteadora 5 hilos,</p>
Fusionado	<p>Pre-encoger a 140 grados Celsius, 90 psi, por 20 segundos. Utilizar entretela fusionable con características similares al textil, revisar que la temperatura, presión y tiempo se mantengan en toda la base de la plancha.</p> <p><b>Tiempo :</b> 10 - 12 s</p> <p><b>Temperatura :</b> 120 - 145 oC</p> <p><b>Presión :</b> 90.00 - 0.00 psi</p> <p><b>Entre Tela :</b> 100% poliéster, tejido plano, no tejido</p>

Sublimacion	<p>Utilizar papel especial para sublimación, revisar que la temperatura, presión y tiempo se mantengan en toda la base de la plancha.</p> <p><b>Tiempo :</b> 40 - 0 s</p> <p><b>Temperatura :</b> 190 - 0 oC</p> <p><b>Presión :</b> 90.00 - 110.00 psi</p>
-------------	---

PART. ARAN. UNICOLOR : 54.07.92.00.00.

PART. ARAN. ESTAMPADO : 54.07.94.00.00.







INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE: 22693		TEJIDO: Tejido Plano	
ANCHO	170 ± 3	cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE	167 ± 3	cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A)	100 ± 5	g/m2	ASTM D3776-20 OPC.C
PASADAS(*A)	30 ± 2	hilo/cm	ASTM D3775-17E1
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE	e	VER BENEFICIOS*	
COMPOSICIÓN :		15.00 % ALGODON 85.00 % FILAMENTO DE POLIESTER	

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 *ALGODÓN	Tecnología que brinda la <b>frescura</b> y la <b>naturalidad</b> del algodón.	AATCC 20	BLUSAS, CAMISAS	
 *PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología que <b>evita el paso de los rayos UV</b> , actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183		

### 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 con certificación OEKO-TEX STD 100.
- Es suave y confortable al contacto con la piel.
- Gracias a la tecnología de protección solar, protege al usuario final contra los rayos UV, con factor de protección UPF 50.
- 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.
- Liviana y fresca ideal para todo tipo de climas.
- Se ofrece en unicolores y estampados.

## INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- \* Derecho tela: Lado Marcado  - En lavados caseros, se recomienda lavar a máquina, temperatura máxima 40 grados Celsius. Proceso normal.
- Lavar con colores similares. - No adicionar suavizante para telas.
- No almacenar en húmedo. - No remojar
-  - No retorcer ni exprimir.  - No usar blanqueador/No blanquear
-  - Se puede secar en máquina. Secar ajustado a una temperatura más baja y ciclo normal.  - Secado a la sombra.
-  - Planchar a una temperatura máxima de la base de 110 grados Celsius. - 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 fusonado). 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	<p>Ajustar tensiones de las máquinas para evitar costuras distorsionadas, utilizar el pie prensatela y el ajuste adecuado para cada operación, acondicionar presión del pie, utilizar aguja recomendada y en óptimas condiciones, manipular el textil según el tejido.</p> <p><b>Calibre de Aguja :</b> 70/10</p> <p><b>Punta de Aguja :</b> R o RS.</p> <p><b>Calibre Hilo :</b> Tex 24</p> <p><b>Puntadas por Pulgada :</b> 10</p> <p><b>Tipo de Máquina :</b> Plana y fileteadora 5 hilos.</p>
Sublimacion	<p>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.</p> <p><b>Tiempo :</b> 40 - 0 s</p> <p><b>Temperatura :</b> 190 - 0 oC</p> <p><b>Presión :</b> 90.00 - 110.00 psi</p>

PART. ARAN. UNICOLOR : 52.10.31.00.00.

PART. ARAN. ESTAMPADO : 52.10.51.00.00.

INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE: 22571		TEJIDO: Tejido Plano	
ANCHO	149 ± 3	cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE	147 ± 3	cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)	137 ± 7	g/m2	ASTM D3776 OPC. C
CERTIFICADO DE ORIGEN NO CUMPLE		e	NINGUN PAIS
COMPOSICIÓN :	35.00 % FILAMENTO DE POLIESTER 65.00 % ALGODON		

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 *ALGODÓN	Tecnología que brinda la <b>frescura</b> y la <b>naturalidad</b> del algodón.	AATCC 20	BLUSAS, CAMISAS	
 *PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología que <b>evita el paso de los rayos UV</b> , actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183		

### BENEFICIOS

- Base con apariencia natural y toque algodonoso.
- Espectacular base algodón poliéster con microtextura tipo oxford
- Gracias a la tecnologia de proteccion solar, protege al usuario final contra los rayos UV, con factor de proteccion UPF 50.
- 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.
- Tela de toque suave, liviana y fresca ideal para todo tipo de climas.

### INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- \* Derecho tela: Lado Marcado



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

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

- No adicionar suavizante para telas.



- No retorcer ni exprimir.



- 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.

- Lavar con colores similares.

- No almacenar en húmedo.



- No usar blanqueador/No blanquear



- Secado a la sombra.

- 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	<p>Ajustar tensiones en máquinas, utilizar el pie prensatela y ajuste adecuado para cada operación, acondicionar presión del pie, utilizar aguja recomendada y en óptimas condiciones, manipular el textil según el tejido. Margen de costura mínimo de 1 cm. No se recomienda para prendas ajustadas.</p> <p><b>Calibre de Aguja :</b> 70/10</p> <p><b>Punta de Aguja :</b> R o RS</p> <p><b>Calibre Hilo :</b> Tex 24</p> <p><b>Puntadas por Pulgada :</b> 12</p> <p><b>Tipo de Máquina :</b> Plana y Fileteadora 5 hilos.</p>
Fusionado	<p>Pre-encoger a 140 grados Celsius, 90 psi, por 20 segundos. Utilizar entretela fusionable con características similares al textil, revisar que la temperatura, presión y tiempo se mantengan en toda la base de la plancha.</p> <p><b>Tiempo :</b> 10 - 12 s</p> <p><b>Temperatura :</b> 120 - 140 oC</p> <p><b>Presión :</b> 90.00 - 0.00 psi</p> <p><b>Entre Tela :</b> 100% poliéster, tejido plano, no tejido</p>

PART. ARAN. UNICOLOR : 54.07.52.00.00.

PART. ARAN. ESTAMPADO : 54.07.54.00.00.

INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE: 22528		TEJIDO: Tejido Plano	
ANCHO	152 ± 3	cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE	150 ± 3	cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)	210 ± 10	g/m2	ASTM D3776 OPC. C
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE	e	VER BENEFICIOS*	
COMPOSICIÓN :		100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER	

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 + PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología que <b>evita el paso de los rayos UV</b> , actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183	FALDAS, PANTALONES, SASTRES, CHALECOS	
			FALDAS, PANTALONES, VESTIDOS, SCRUBS	
 + LIBERTAD DE MOVIMIENTO	Tecnología que permite la <b>elongación y recuperación del textil</b> para brindar mayor libertad de movimiento.	ASTM D6614	OVEROLES, PANTALONES, SASTRES, FALDAS	

## 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 con certificación OEKO-TEX STD 100.
- Base con muy buena caída y nervio.
- Base con un peso ideal para la confección de ropa exterior femenina y uniformes empresariales.
- Base pesada con tejido diagonal y espectacular elongacion.
- Excelente stretch mecánico que brinda mayor comodidad
- Gracias a la tecnología de protección solar, protege al usuario final contra los rayos UV, con factor de protección UPF 50.
- 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.

## BENEFICIOS

- Se ofrece en una gama de unicolores.

## INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- \* Derecho tela: Diagonal arriba

- No adicionar suavizante para telas.

- No remojar



- No usar blanqueador/No blanquear



- Secado a la sombra.

- Usar un paño para planchar.

- Lavar con colores similares.

- No almacenar en húmedo.



- No retorcer ni exprimir.



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



- Planchar sólo por el revés a una temperatura máxima de la base de 110 grados celsius

- 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 20 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	<p>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.</p> <p><b>Calibre de Aguja :</b> 70/10</p> <p><b>Punta de Aguja :</b> R o RG</p> <p><b>Calibre Hilo :</b> Tex 24</p> <p><b>Puntadas por Pulgada :</b> 10</p> <p><b>Tipo de Máquina :</b> Plana y fileteadora 5 hilos</p>
Fusionado	<p>Pre-encoger a 140 grados Celsius, 90 psi, por 20 segundos. Utilizar entretela fusionable con características similares al textil, revisar que la temperatura, presión y tiempo se mantengan en toda la base de la plancha.</p> <p><b>Tiempo :</b> 10 - 12 s</p> <p><b>Temperatura :</b> 120 - 145 oC</p> <p><b>Presión :</b> 90.00 - 0.00 psi</p> <p><b>Entre Tela :</b> 100% poliéster, tejido punto, no tejido</p>