


PART. ARAN. UNICOLOR : 52.09.32.00.00.

PART. ARAN. ESTAMPADO :

INFORMACIÓN TÉCNICA		
BASE : 23051	TEJIDO : Tejido Plano	
ANCHO:	150 ± 2 cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE:	148 ± 2 cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA):	272 ± 14 g/m2	ASTM D3776 OPC. C
COMPOSICIÓN :	100.00 % ALGODON	

TECNOLOGÍA		
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA
	Tecnología que brinda la frescura y la naturalidad del algodón.	

USOS	
FALDAS, PANTALONES, SASTRES, CHALECOS	

BENEFICIOS

- Base con especial tejido de microfibra con toque y apariencia de gamuza natural.
- Base con proceso sanforizado que permite disminuir el encogimiento natural de este tipo de fibra.
- Es suave y confortable al contacto con la piel.
- La muestra de tela del catálogo no debe tomarse como una referencia exacta de color o el toque.
- Liviana y fresca ideal para todo tipo de climas.
- por su alto contenido de algodón la base presenta pequeños filamentos que puede presentar adherencia de fibras.
- Puede presentar una superficie irregular propia del algodón sin que represente un defecto en la tela.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- Lavar separadamente
- Sacar de la lavadora inmediatamente
- Secar tibio a máquina
- Las prendas de color blanco se deben lavar separadamente

- 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.



- 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.

- No doblar la tela

RECOMENDACIONES DE CORTE Y CONFECCIÓN


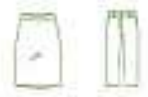
Nota: La información consignada en este documento son valores recomendados que pueden variar dependiendo las condiciones y máquinas utilizadas en los diferentes procesos (confección, sublimación, bordado y fusionado). Se recomienda realizar pruebas previas a la producción e identificar las variables 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. Calibre de Aguja : 80/12 Punta de Aguja : R Calibre Hilo : Tex 30 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 - 145 oC Presión : 90 - 110 psi Entre Tela : 100% poliéster, tejido plano, no tejido

PART. ARAN. UNICOLOR : 54.07.52.00.00.

PART. ARAN. ESTAMPADO : 54.07.54.00.00.

INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE: 22587		TEJIDO: Tejido Plano	
ANCHO	151 ± 2	cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE	149 ± 2	cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A)	161 ± 8	g/m2	ASTM D3776-20 OPC.C
PASADAS(*A)	21 ± 1	hilo/cm	ASTM D3775-17E1
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE	e		VER BENEFICIOS*
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER		

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 + DESEMPEÑO	Tecnología que permite mayor durabilidad, comodidad y fácil cuidado del textil , para mayor bienestar de quien lo usa.	AATCC 124 / AATCC 15-2021E / AATCC 16.3-2020 OPC.3 / AATCC 61 / AATCC 8-2016E / ASTM D3939-13 (2017) / ISO 12945 -2	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 tecnología más desempeño que permite fácil cuidado.
- Base con un peso ideal para la confección de uniformes Unisex.

BENEFICIOS

- 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.
- Posee acabado wicking que facilita la absorción de la humedad generando sensación de frescura.
- Se ofrece en una amplia gama de colores.

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. - Usar un paño para planchar.
- 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 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. Calibre de Aguja : 80/12 Punta de Aguja : R o RS. Calibre Hilo : Tex 30 Puntadas por Pulgada : 10 Tipo de Máquina : Plana y/o fileteadora 5 hilos.

Fusionado	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.
-----------	--

Tiempo : 10 - 12 s

Temperatura : 120 - 145 oC

Presión : 90.00 - 0.00 psi

Entre Tela : 100% poliéster, tejido plano, no tejido

PART. ARAN. UNICOLOR : 54.07.52.00.00.
PART. ARAN. ESTAMPADO : 54.07.54.00.00.

INFORMACIÓN TÉCNICA	
BASE : 22396	TEJIDO : Tejido Plano
ANCHO:	151 ± 3 cm ASTM D3774
ANCHO CORTABLE:	149 ± 3 cm ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA):	109 ± 5 g/m2 ASTM D3776 OPC. C
FACTOR DE PROTECCION UPF (SECO) :	Min 40.00 UPF AATCC 183
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE:	e VER BENEFICIOS*
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER

TECNOLOGÍA		
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA
 + ANTI-MANCHAS	Tecnología que actúa como liberador de manchas , permitiendo el fácil cuidado del textil.	AATCC 130
 + PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología que evita el paso de los rayos UV , actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183
 + TRANSPIRABILIDAD	Tecnología que permite captar y secar la humedad causada por la transpiración, permitiendo que el usuario este cómodo y fresco.	AATCC 79

USOS	
BLUSAS, BATAS	
BLUSAS, CAMISAS	

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 toque suave y buena caída.
- Base perteneciente al programa de etiquetas +Antimanchas.
- Con Lafcare Comfort, la última tecnología en acabado con liberador de manchas y con absorbancia para un fácil cuidado y máxima comodidad.
- Es muy suave y confortable al contacto con la piel

- Liviana y fresca ideal para todo tipo de climas.
- Se ofrece en unicolores y estampados.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- 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.



- 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 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. Calibre de Aguja : 70/10 Punta de Aguja : R o RS Calibre Hilo : Tex 24 Puntadas por Pulgada : 12 Tipo de Máquina : Plana y fileteadora
Fusionado	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. Tiempo : 10 - 12 s Temperatura : 120 - 145 oC Presión : 90 psi Entre Tela : 100% poliéster, tejido plano, no tejido
Sublimacion	Utilizar papel especial para sublimación, revisar que la temperatura, presión y tiempo se mantengan en toda la base

de la plancha.





Tiempo : 40 s

Temperatura : 190 oC

Presión : 90 - 110 psi

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):	100 ± 5 g/m2 ASTM D3776 OPC. C
FACTOR DE PROTECCION UPF (SECO) :	Min 50.00 UPF AATCC 183
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE:	e VER BENEFICIOS*
COMPOSICIÓN :	15.00 % ALGODON 85.00 % FILAMENTO DE POLIESTER

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
	Tecnología que brinda la frescura y la naturalidad del algodón.		BLUSAS, BATAS	
	Tecnología que evita el paso de los rayos UV , actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183	BLUSAS, CAMISAS	

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 perteneciente al programa de etiquetas +Algodón
- Es suave y confortable al contacto con la piel.
- Liviana y fresca ideal para todo tipo de climas.
- Se ofrece en unicolores y estampados.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- Lavar con colores similares.

- 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.

- 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 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. 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.
Sublimacion	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 s Temperatura : 190 oC Presión : 90 - 110 psi

PART. ARAN. UNICOLOR : 54.07.52.00.00.

PART. ARAN. ESTAMPADO : 54.07.54.00.00.

INFORMACIÓN TÉCNICA		
BASE : 22254	TEJIDO : Tejido Plano	
ANCHO:	151 ± 2 cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE:	149 ± 2 cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA):	166 ± 8 g/m2	ASTM D3776 OPC. C
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE:	e	VER BENEFICIOS*
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER	

TECNOLOGÍA		
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA
	Tecnología que permite mayor durabilidad, comodidad y fácil cuidado del textil , para mayor bienestar de quien lo usa.	AATCC 124

USOS	
FALDAS, PANTALONES, SASTRES, CHALECOS	
FALDAS, PANTALONES, VESTIDOS, SCRUBS	

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 espectacular toque y caída gracias a su construcción con hilos de microfibra con alta torsión y acabados de última tecnología.
 - Base ligera y fresca por su construcción.
 - Base perteneciente al programa de etiquetas +Desempeño
 - Es suave y confortable al contacto con la piel.

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.
- Lavar con colores similares.
- 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.

- Usar un paño para planchar.



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



- 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 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. Calibre de Aguja : 80/12 Punta de Aguja : R o RS. Calibre Hilo : Tex 30 Puntadas por Pulgada : 10 Tipo de Máquina : Plana y/o 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 - 145 oC Presión : 90 - 110 psi Entre Tela : 100% poliéster, tejido plano, no tejida

PART. ARAN. UNICOLOR : 54.07.52.00.00.
 PART. ARAN. ESTAMPADO : 54.07.54.00.00.

INFORMACIÓN TÉCNICA		
BASE : 22522	TEJIDO : Tejido Plano	
ANCHO:	161 ± 2 cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE:	159 ± 2 cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA):	210 ± 8 g/m2	ASTM D3776 OPC. C
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE:	e	VER BENEFICIOS*
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER	

TECNOLOGÍA		
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA
	Tecnología que permite la elongación y recuperación del textil para brindar mayor libertad de movimiento.	ASTM D6614

USOS	
FALDAS, PANTALONES, SASTRES, CHALECOS	
FALDAS, PANTALONES, VESTIDOS, SCRUBS	

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 y con sutil textura de espina de pescado en su tejido.
 - Es suave y confortable al contacto con la piel.
 - 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.

- Lavar con colores similares.

- No adicionar acondicionador de telas


- No remojar





- No usar blanqueador/No blanquear



- Temperatura máxima de lavado 30 grados celsius. Proceso muy moderado.

 - No retorcer ni exprimir.

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

 - Limpieza profesional en seco

RECOMENDACIONES DE CORTE Y CONFECCIÓN







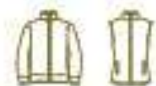

Nota: La información consignada en este documento son valores recomendados que pueden variar dependiendo las condiciones y máquinas utilizadas en los diferentes procesos (confección, sublimación, bordado y fusionado). Se recomienda realizar pruebas previas a la producción e identificar las variables 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	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. Calibre de Aguja : 80/12 Punta de Aguja : R o RG. Calibre Hilo : Tex 30 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, revisar que la temperatura, presión y tiempo se mantengan en toda la base de la plancha. Tiempo : 10 - 12 s Temperatura : 120 - 140 oC Presión : 90 psi Entre Tela : 100% poliéster, tejido punto, no tejido

PART. ARAN. UNICOLOR : 54.07.69.00.00.

PART. ARAN. ESTAMPADO : 54.07.69.00.00.

INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE: 22967	TEJIDO: Tejido Plano		
ANCHO	150 ± 3	cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE	148 ± 3	cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A)	133 ± 7	g/m2	ASTM D3776-20 OPC.C
BLOQUEO UVA (SECO)	Min 96.00	%	AATCC 183
BLOQUEO UVB (SECO)	Min 99.00	%	AATCC 183
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)	Min 90.00	e	AATCC 22-2017
REPELENCIA AGUA (50 LAV)	Min 80.00	e	AATCC 22 / AATCC 124
PASADAS(*A)	30.5 ± 1	hilo/cm	ASTM D3775-17E1
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER		

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 ANTICLORO	Tecnología que permite mayor protección del color al ser expuesto al cloro.	AATCC 61	ACCESORIOS TAPA BOCAS, GORROS, CAPAS	
			BLUSAS, BATAS	
 ANTIFLUIDO/ REPELENCIA	Tecnología que repele el agua y evita el paso de salpicaduras accidentales, la cual permanece a través de los lavados, actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 22 / AATCC 124 / AATCC 22-2017 / AATCC 42	BLUSAS, CAMISAS	
 PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología que evita el paso de los rayos UV , actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183	CHAQUETAS, CHALECOS	
			DELANTALES, BATAS LAB, OVEROLES, DOCENTES, VOCACIONALE	

USOS	
FALDAS, PANTALONES, SASTRES, CHALECOS	
FALDAS, PANTALONES, VESTIDOS, SCRUBS	
OVEROLES, PANTALONES, SASTRES, FALDAS	
PANTALONETAS	
SUDADERAS	

BENEFICIOS

- Base con certificación OEKO-TEX STD 100.
- Base con excelente tacto, resistente al rasgado y decoloración al cloro.
- Base con tecnologías garantizadas por 20 ciclos de esterilización en autoclave (Ver Instrucciones de Cuidado).
- Base con tecnología antifluído garantizada en los primeros 50 lavados caseros.
- Colores resistentes a soluciones de Hipoclorito de Sodio (Cloro) con concentraciones hasta 3000 ppm: 4 cucharadas (60 ml) de hipoclorito comercial al 5.25% en un litro de agua.
- Con buen toque y caída
- Cumple los requerimientos de barrera NIVEL 1 según AAMI PB70.
- 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.
- Se ofrece en una amplia gama de colores.
- Tela de toque suave, liviana y fresca ideal para todo tipo de climas.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- * Derecho tela: Lado Marcado
- En el proceso de desinfección preparar la solución con agua e Hipoclorito de Sodio máximo 3000 ppm o Amonio Cuaternario máximo al 30%, esta puede aplicarse como aspersión o proceso de lavado.
- En lavados caseros, se recomienda lavar a máquina, temperatura máxima 40 grados Celsius. Proceso delicado.
- No aplicar desinfectante directamente sobre la tela.
- Utilizar jabones o detergentes comerciales.
- Lavar con colores similares.
- No almacenar en húmedo.
- No remojar
- 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.
- 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 lavado industrial, no superar los 60 grados Celsius durante 15 minutos (Evaluado en 20 ciclos de lavado).
- En procesos con autoclave, esterilizar a una temperatura máxima de 134 grados Celsius durante 30 minutos.
- Se recomienda lavar y desinfectar antes del proceso de esterilización.
- Las prendas y/o artículos de color blanco se deben lavar separadamente.
- No adicionar suavizante para telas.
- No dejar residuos de detergente, puede afectar el acabado Antifluído.
- No retorcer ni exprimir.
- 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	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 1.0 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

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>Tiempo : 10 - 12 s</p> <p>Temperatura : 120 - 145 oC</p> <p>Presión : 90.00 - 0.00 psi</p> <p>Entre Tela : 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>Tiempo : 40 - 0 s</p> <p>Temperatura : 190 - 0 oC</p> <p>Presión : 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 : 22900	TEJIDO : Tejido Plano	
ANCHO:	153 ± 3 cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE:	150 ± 3 cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA):	125 ± 6 g/m2	ASTM D3776 OPC. C
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE:	e	VER BENEFICIOS*
COMPOSICIÓN :	15.00 % ALGODON 85.00 % FILAMENTO DE POLIESTER	

TECNOLOGÍA		
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA
	Tecnología que brinda la frescura y la naturalidad del algodón.	
	Tecnología que evita el paso de los rayos UV , actuando como un escudo protector de la piel.	AATCC 183

USOS	
BLUSAS, BATAS	
BLUSAS, CAMISAS	

BENEFICIOS

- * CUMPLE CON REQUISITOS DE ORIGEN PARA EXPORTACIONES DESDE
- COLOMBIA A BOLIVIA, ARGENTINA, CANADA, CHILE, COSTA RICA, ECUADOR, EEUU, MEXICO, PERU, UNION EUROPEA, VENEZUELA.
 - Excelente apariencia y toque
 - Tela fresca y de buen toque.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- Las prendas de color blanco se deben lavar separadamente
- Lavar con colores similares.

- Lavar a máquina, temperatura máxima 30 grados Celsius, proceso delicado.
- No adicionar acondicionador de telas

- No remojar



- No retorcer ni exprimir.

- Usar un paño para planchar.



- Limpieza profesional en seco



- No usar blanqueador/No blanquear



- 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 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 mquinas, 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. Margen de costura mínimo de 1 cm. No se recomienda para prendas ajustadas. Calibre de Aguja : 70/10 Punta de Aguja : R o RS. Calibre Hilo : Tex 24 Puntadas por Pulgada : 14 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 se mantengan en toda la base de la plancha, controlar el tiempo de exposición según lo recomendado. Tiempo : 10 - 12 s Temperatura : 120 - 140 oC Presión : 90 psi Entre Tela : 100% poliéster, tejido plano, no tejido

PART. ARAN. UNICOLOR : 60.06.32.00.00.

PART. ARAN. ESTAMPADO : 60.06.34.00.00.

INFORMACIÓN TÉCNICA			
BASE: 33413	TEJIDO: Tejido Punto		
ANCHO	173 ± 3	cm	ASTM D3774
ANCHO CORTABLE	171 ± 3	cm	ASTM D3774
PESO (MASA/UNIDAD DE AREA)(*A)	146 ± 7	g/m2	ASTM D3776-20 OPC.C
BLOQUEO UVA (SECO)	Min 93.00	%	AATCC 183
BLOQUEO UVB (SECO)	Min 98.00	%	AATCC 183
FACTOR DE PROTECCION UPF (HUMEDO)	Min 50.00	UPF	AATCC 183
FACTOR DE PROTECCION UPF (SECO)	Min 50.00	UPF	AATCC 183
COLUMNAS	21 ± 1	hilo/cm	ASTM D8007
CERTIFICADO DE ORIGEN CUMPLE		e	VER BENEFICIOS*
COMPOSICIÓN :	100.00 % FILAMENTO DE POLIESTER		

TECNOLOGÍA			USOS	
NOMBRE	DESCRIPCION	NORMA		
 + CONTROL DE HUMEDAD	Tecnología que permite captar y secar la humedad causada por la transpiración, permitiendo que el usuario este cómodo y fresco.	AATCC 197, OPTION A / AATCC 199 / AATCC TM79-2010E2 (2018)E OPC A	CAMISETAS, POLOS	
 + PROTECCIÓN SOLAR	Tecnología que evita el paso de los rayos UV , 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.
- Base con tecnología LAFCOOL que absorbe, seca y expulsa rápidamente la humedad del cuerpo.
- Base con textura de mini pique.
- Base desarrollada bajo las especificaciones de coordenadas de color de la Ansi 107.
- Base perteneciente al programa de etiquetas +Desempeño
- Base que presenta un alto contenido de microfilamento.
- Con buen toque y caída
- 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.

INSTRUCCIONES DE CUIDADO

- * Derecho tela: Lado Textura
- No retorcer ni exprimir.
- Secado a la sombra.
- Evite el roce con superficies ásperas o aristas vivas para no generar ganchos en la superficie de la tela.
- En lavados caseros, se recomienda lavar a máquina, temperatura máxima 40 grados Celsius. Proceso normal.
- No usar blanqueador/No blanquear
- No lavar en seco.
- Para el corte tejido de punto circular, verifique el sentido de construcción de la tela y ubique la parte superior de la prenda en el sentido que no desteje.

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 24 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>Calibre de Aguja : 70/10</p> <p>Punta de Aguja : FFG/SES</p> <p>Calibre Hilo : Tex 24</p> <p>Puntadas por Pulgada : 12</p> <p>Tipo de Máquina : Fileteadora, collarín, plana.</p>
Fusionado	<p>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.</p> <p>Tiempo : 10 - 12 s</p> <p>Temperatura : 120 - 145 oC</p> <p>Presión : 90.00 - 0.00 psi</p> <p>Entre Tela : 100% poliéster, tejido punto, no tejido</p>
Sublimación	<p>Pre-encoger a 140 grados Celsius, 90 psi, por 20 segundos. Utilizar insumos especiales para sublimación y de buena calidad, verificar que la temperatura y presión recomendadas sea uniforme en toda la base de la plancha, controlar el tiempo de exposición según lo recomendado.</p> <p>Tiempo : 40 - 0 s</p> <p>Temperatura : 190 - 0 oC</p> <p>Presión : 90.00 - 110.00 psi</p>