Indústria e Comércio de Malhas Benvenuti LTDA
Alameda Ida Westarb, 240. Brusque-SC
88356-036
benutex.com | @benutex | 47 3252-0841 | benutex@benutex.com

Ficha Técnica

Artigo 1100 – WILL 30

A ficha técnica a seguir apresenta as principais características do artigo têxtil produzido pela Benutex, incluindo informações sobre composição, comportamento físico, orientações de costura, manuseio e conservação. Este documento tem como objetivo garantir a correta aplicação do produto na confecção, oferecendo orientações técnicas precisas que contribuem para a qualidade do processo produtivo e do produto final. Recomenda-se a leitura completa da ficha antes do início da produção, bem como a realização de testes prévios em ambiente controlado, assegurando compatibilidade com os processos internos do cliente.

Tabela de Cores e Especificações Básicas

Códigos	Descrições	NCM	Composição	Largura	Gramatura	Rendimento
1100.0032	WILL 30 PRETO	60041032	83% POLIAMIDA 17% ELASTANO	150 ± 3.0 cm	285 ± 17 g/m²	2.34 ± 0.19 m/kg
1100.1003	WILL 30 VERMELHO TERRA					
1100.2003	WILL 30 LARANJA CORAL					
1100.4006	WILL 30 VERDE CHÁ					
1100.4041	WILL 30 VERDE TERRE					
1100.5002	WILL 30 AZUL MARINHO					
1100.5003	WILL 30 AZUL CÉU					
1100.6002	WILL 30 LILÁS LAVANDA					
1100.7002	WILL 30 ROSA CHÁ					
1100.9006	WILL 30 MARROM CAFÉ					
1100.9017	WILL 30 CAFÉ COM LEITE					
1100.9020	WILL 30 CREME DE AMÊNDOA					

Manuseio

O tecido de malha exige cuidados específicos durante o manuseio para preservar sua integridade e desempenho. Deve-se evitar o uso de objetos pontiagudos que possam danificar a superfície ou puxar fios. É fundamental inspecionar as mesas de corte e as máquinas de costura, eliminando qualquer irregularidade, rebarba ou saliência que possa comprometer o tecido. Durante o transporte e armazenamento, os rolos devem ser mantidos sempre na posição horizontal, com atenção especial para evitar a quebra do tubete. Para o processo de enfesto, recomenda-se deixar a malha descansando enfaldrada por pelo menos 24 horas antes do corte, a fim de estabilizar o tecido e evitar tensões indesejadas. O enfesto deve ser feito cuidadosamente, sem estiramento, respeitando as propriedades elásticas da malha.

Precauções

- Antes de aplicar este artigo em peças com cores de alto contraste, recomenda-se consultar previamente o setor técnico da Benutex, a fim de evitar possíveis problemas relacionados à solidez à água ou à lavagem.
- Devido às características do processo de tingimento, deve-se redobrar a atenção ao utilizar cores fluorescentes e cítricas, que apresentam naturalmente menor solidez. Também não é recomendada a embalagem conjunta de peças confeccionadas em cores muito contrastantes – como preto e branco –, pois o atrito entre elas pode causar transferência de cor ou leves manchas.
- A tonalidade, o amaciamento e o volume da felpa ou pelúcia podem apresentar pequenas variações entre lotes, o que é comum em artigos de malha, especialmente aqueles produzidos com fios mesclados.
- As informações de conservação e encolhimento fornecidas nesta ficha referem-se exclusivamente à malha em estado bruto. Após a confecção das peças, esses parâmetros devem ser reavaliados considerando os processos subsequentes, como estamparia, lavanderia e bordados.
- Em caso de dúvidas ou para orientações específicas, consulte seu representante Benutex ou entre em contato pelos canais oficiais da empresa, como o e-mail **mostruario@benutex.com**.

Costurabilidade

Os artigos produzidos pela Benutex são submetidos a rigorosos testes de costurabilidade, conduzidos em parceria com o Laboratório de Análises Têxteis e do Vestuário (LANTEVE), do SENAI. As amostras do presente artigo foram analisadas em relação à resistência da costura e à ocorrência de furos causados pela penetração da agulha.

Com base nos resultados obtidos, foram definidas as melhores práticas para costura deste tecido, garantindo alto desempenho e evitando danos, como furos ou deformações. O uso correto de agulhas adequadas, linhas compatíveis e parâmetros ajustados de

costura é essencial para assegurar a qualidade final da peça confeccionada.

É fundamental utilizar agulhas com as especificações recomendadas, pois o uso inadequado pode causar furos no tecido. As agulhas devem ser inspecionadas com frequência, evitando a costura com agulhas danificadas, que também podem comprometer a integridade do material. A barra de agulha da máquina deve estar ajustada conforme o padrão do fabricante – barras fora da altura correta podem resultar em perfurações indesejadas.

A pressão do calcador deve ser ajustada adequadamente, pois a pressão excessiva pode deixar marcas, provocar cortes e impedir o deslocamento dos fios durante a penetração da agulha, aumentando o risco de furos. Durante o processo de costura, evite esticar excessivamente o tecido, preservando sua estrutura e elasticidade.

Se houver sinais de fusão de fibras ou fios, recomenda-se o uso de sistemas de lubrificação específicos para linhas e agulhas, como os reservatórios de silicone das máquinas. Por fim, orientamos a confecção de uma peça piloto (protótipo) e a verificação da integridade das costuras antes do início da produção em escala.

Instruções de Costura

Descrição	Tipo de Ponto	Número Agulhas	Linha Composição	Pontos/Cm Mínimo
Overlock (3 fios)	504	FFG/SES SAN 10 XS ponta bola fina 60	Agulha: 21 tex 100% poliéster Looper: 21 tex 100% poliéster ou fio texturizado	5.0 a 5.5
Overlock (4 fios)	514	FFG/SES SAN 10 XS ponta bola fina 60	Agulha: 21 tex 100% poliéster Looper: 21 tex 100% poliéster ou fio texturizado	5.0
Cobertura (Galoneira)	406, 407, 602, 605	FFG/SES SAN 10 XS ponta bola fina 60	Agulha: 21 tex 100% poliéster Looper: 21 tex 100% poliéster ou fio texturizado	5.0
Ponto Corrente	401	FFG/SES SAN 10 XS ponta bola fina 60	Agulha: 21 tex 100% poliéster Looper: 21 tex 100% poliéster ou fio texturizado	5.0

Observações de Costurabilidade

Observações Importantes
• Recomenda-se a utilização do sistema de resfriamento da agulha (reservatórios de silicone) instalados na máquina para diminuir o aquecimento, pois a amostra apresenta tendência a fusão das fibras (furos). • A utilização do ponto 504 (Overlock 3 fios) está sujeita a abertura em fechamentos de entrepernas e cavas, onde gera maior atrito. Se mesmo assim estas costuras forem utilizadas, fazer a verificação, assegurando que problema não ocorra. • O ponto 401 (Ponto corrente): somente para costuras de rebatimento de elástico. • O ponto 401 (Ponto corrente): não recomendamos para costura com elasticidade. • É de extrema importância a utilização das pontas das agulhas indicadas. • Verifique periodicamente o estado das agulhas e se as mesmas mostrarem sinais de ponta cortante ou áspera é necessário trocá-las. • Recomendamos a confecção de uma peça piloto (protótipo) e a realização de uma verificação da integridade das costuras antes do início da produção do artigo.

Propriedades Avaliadas e Métodos Aplicados

A seguir estão listadas as principais propriedades do artigo têxtil avaliadas em laboratório, bem como os métodos técnicos utilizados para cada ensaio. Estes parâmetros são fundamentais para garantir a qualidade, desempenho e conformidade do produto com as exigências do mercado e dos clientes.

Propriedades Avaliadas e Métodos Aplicados

Códigos	**Encolhimento Comprimento** NBR 10320 Tambor Rotativo	**Encolhimento Largura** NBR 10320 Tambor Rotativo	**Torção** Adaptado de NBR 10320	**Alongamento** NBR 12960	**Proteção UV** AS/NZS 4399 Equipamento Agilent Cary	**Orientações de Conservação** ABNT NBR NM ISO 3758

Códigos	**Encolhimento Comprimento** NBR 10320 Tambor Rotativo	**Encolhimento Largura** NBR 10320 Tambor Rotativo	**Torção** Adaptado de NBR 10320	**Alongamento** NBR 12960	**Proteção UV** AS/NZS 4399 Equipamento Agilent Cary	**Orientações de Conservação** ABNT NBR NM ISO 3758
1100.0032 1100.1003 1100.2003 1100.4006 1100.4041 1100.5002 1100.5003 1100.6002 1100.7002 1100.9006 1100.9017 1100.9020	-3.0 ± 1.0 %	-3.0 ± 1.0 %	1.5 ± 1.0 %	5.0 ± 3.0%	50+	 Temperatura máxima de lavagem 30 °C / Processo normal / Não deixar de molho / Utilizar sabão neutro  Não alvejar  Possível secagem em tambor / Temperatura baixa / Temperatura de exaustão máxima 60 ºC  Secagem em varal à sombra  Temperatura máxima da base do ferro de 110 ºC sem vapor / Vapor pode causar danos irreversíveis  Não limpar a seco  Limpeza a úmido profissional / processo normal