

Ficha Técnica

## Artigo 1118F – MOLETINHO PA FELPADO

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
1118F.0032	MOLETINHO PA FELPADO PRETO	60063220	52% POLIÉSTER 48% ALGODÃO	180 ± 3.6 cm	200 ± 12 g/m <sup>2</sup>	2.78 ± 0.22 m/kg
1118F.4028	MOLETINHO PA FELPADO JADE SPRING					
1118F.4029	MOLETINHO PA FELPADO VERDE PETRÓLEO					
1118F.5032	MOLETINHO PA FELPADO ROYAL SAFIRA					
1118F.5061	MOLETINHO PA FELPADO MARINHO CARBONO					
1118F.7033	MOLETINHO PA FELPADO ROSA POP					
1118F.7034	MOLETINHO PA FELPADO ROSA MAUVE					
1118F.9026	MOLETINHO PA FELPADO BEGE LATTE					

## 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](mailto: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
Reta	301	FFG/SES ponta bola fina 70	Agulha: 24 a 26 tex 100% poliéster. Bobina: 24 a 26 tex 100% poliéster.	5.0
Overlock (3 fios)	504	FFG/SES ponta bola fina 70	Agulha: 24 a 26 tex 100% poliéster. Looper: 24 a 26 tex 100% poliéster ou fio texturizado.	5.0
Overlock (4 fios)	514	FFG/SES ponta bola fina 70	Agulha: 24 a 26 tex 100% poliéster. Looper: 24 a 26 tex 100% poliéster ou fio texturizado.	4.5 a 5.0
Cobertura (Galoneira)	406, 407, 602, 605	FFG/SES ponta bola fina 70	Agulha: 24 a 26 tex 100% poliéster. Looper: 24 a 26 tex 100% poliéster ou fio texturizado.	4.5 a 5.0
Ponto Corrente	401	FFG/SES ponta bola fina 70	Agulha: 24 a 26 tex 100% poliéster. Looper: 24 a 26 tex 100% poliéster ou fio texturizado.	4.5 a 5.0

#### Observações de Costurabilidade

##### Observações Importantes

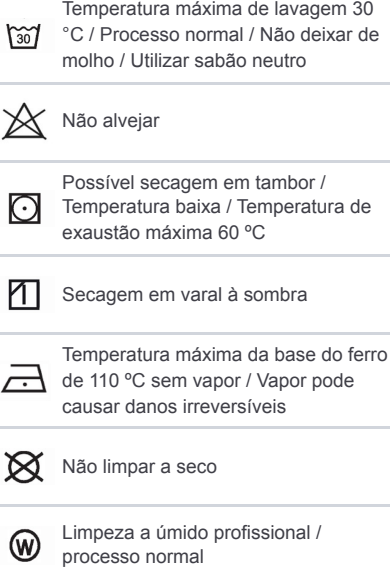
- Ponto 301 somente em pequenas áreas ou sobre costuras/aviamentos que travem o alongamento da malha.
- A utilização do ponto 504 overlock 3 fios está sujeita a abertura em fechamentos de entrepernas e cavas, onde gera maior atrito. Se mesmo assim estas costuras forem utilizadas, fazer a verificação, 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
1118F.0032 1118F.4028 1118F.4029 1118F.5032 1118F.5061 1118F.7033 1118F.7034 1118F.9026	-6.0 ± 1.0 %	-4.5 ± 1.0 %	0.5 ± 1.0 %	2.5 ± 2.5%	não executado	 <p>Temperatura máxima de lavagem 30 °C / Processo normal / Não deixar de molho / Utilizar sabão neutro</p> <p>Não alvejar</p> <p>Possível secagem em tambor / Temperatura baixa / Temperatura de exaustão máxima 60 °C</p> <p>Secagem em varal à sombra</p> <p>Temperatura máxima da base do ferro de 110 °C sem vapor / Vapor pode causar danos irreversíveis</p> <p>Não limpar a seco</p> <p>Limpeza a úmido profissional / processo normal</p>

## Acabamentos e Ribanas

Para cada produto Benutex, quando aplicável, disponibilizamos ribanas, golas, punhos e demais acabamentos correspondentes, assegurando harmonia entre a malha base e seus complementos. A proporção de acabamentos em relação à quantidade de malha base deve ser informada no momento do pedido, observando uma faixa percentual coerente com a prática de mercado. Essa orientação é essencial para garantir o equilíbrio de estoques e evitar eventuais déficits de acabamentos durante o processo produtivo.

Nosso time comercial está à disposição para orientar sobre proporções ideais e a disponibilidade de cada acabamento, garantindo o melhor aproveitamento dos produtos Benutex.

Veja a seguir a tabela que indica os códigos de acabamentos para cada código da malha base.

### Acabamentos e Ribanas

Código do Produto	Código do Acabamento	Descrição
1118F.0032	1118A.0032	RIBANA 2X1 2 CABOS PRETO
1118F.4028	1118A.4028	RIBANA 2X1 2 CABOS JADE SPRING
1118F.4029	1118A.4029	RIBANA 2X1 2 CABOS VERDE PETRÓLEO
1118F.5032	1118A.5032	RIBANA 2X1 2 CABOS ROYAL SAFIRA
1118F.5061	1118A.5061	RIBANA 2X1 2 CABOS MARINHO CARBONO
1118F.7033	1118A.7033	RIBANA 2X1 2 CABOS ROSA POP
1118F.7034	1118A.7034	RIBANA 2X1 2 CABOS ROSA MAUVE
1118F.9026	1118A.9026	RIBANA 2X1 2 CABOS BEGE LATTE