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 18SF – SFLEX FELPADO CHINTS

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
18SF.0001	SFLEX FELPADO CHINTS BRANCO	60041031	88% POLIÉSTER 12% ELASTANO	160 ± 3.2 cm	320 ± 19 g/m²	1.95 ± 0.16 m/kg
18SF.0032	SFLEX FELPADO CHINTS PRETO	60041032	88% POLIÉSTER 12% ELASTANO	160 ± 3.2 cm	320 ± 19 g/m²	1.95 ± 0.16 m/kg
18SF.5034	SFLEX FELPADO CHINTS MARINHO ESCOLAR					
18SF.8001	SFLEX FELPADO CHINTS CINZA CHUMBO					
18SF.9012	SFLEX FELPADO CHINTS MARROM INTENSE					

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
Reta	301	FG/SUK ponta bola média 70	Agulha: 24 a 26 tex 100% poliéster Bobina: 24 a 26 tex 100% poliéster	5.5
Overlock (3 fios)	504	FG/SUK ponta bola média 70	Agulha: 24 a 26 tex 100% poliéster Looper: 24 a 26 tex 100% poliéster ou fio texturizado	5.5
Overlock (4 fios)	514	FG/SUK ponta bola média 70	Agulha: 24 a 26 tex 100% poliéster Looper: 24 a 26 tex 100% poliéster ou fio texturizado	5.0 a 5.5
Cobertura (Galoneira)	406, 407, 602, 605	FG/SUK ponta bola média 70	Agulha: 24 a 26 tex 100% poliéster Looper: 24 a 26 tex 100% poliéster ou fio texturizado	5.0
Ponto Corrente	401	FG/SUK ponta bola média 70	Agulha: 24 a 26 tex 100% poliéster Looper: 24 a 26 tex 100% poliéster ou fio texturizado	5.0

Observações de Costurabilidade

Observações Importantes

- Superfície muito lisa, recomenda-se utilizar nas costuras de fechamento (união de partes) máquinas de costura de transporte duplo. Esta orientação pode ser aplicada nas demais operações.
- Ponto 301 (Reta) somente em pequenas áreas ou sobre costuras/aviamentos que travem o alongamento da malha.
- Não recomendamos a utilização de ponto 504 (Overlock 3 fios) para costuras de fechamento, pela possibilidade de abertura das costuras. Se mesmo assim estas costuras forem utilizadas, fazer a verificação, assegurando que problema não ocorra.
- Ponto 401 (Ponto corrente): somente para costuras de rebatimento de elástico.
- 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
18SF.0001 18SF.0032 18SF.5034 18SF.8001 18SF.9012	-1.0 ± 1.0 %	-1.0 ± 1.0 %	2.0 ± 1.0 %	9.0 ± 6.0%	50+	 Temperatura máxima de lavagem 30 °C / Processo suave / Não deixar de molho / Utilizar sabão neutro  Não alvejar  Não secar em tambor  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 suave