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 865A – RIBANA 2X1 2 CABOS

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
865A.0032	RIBANA 2X1 2 CABOS SLIM PRETO	60063220	49% POLIÉSTER 48% ALGODÃO 3% ELASTANO	55 ± 1.1 cm	385 ± 23 g/m²	2.36 ± 0.38 m/kg
865A.4003	RIBANA 2X1 2 CABOS SLIM VERDE OLIVA					
865A.4006	RIBANA 2X1 2 CABOS SLIM VERDE CHÁ					
865A.5002	RIBANA 2X1 2 CABOS SLIM AZUL MARINHO					
865A.5006	RIBANA 2X1 2 CABOS SLIM AZUL CIANO					
865A.5070	RIBANA 2X1 2 CABOS SLIM MARINHO ACADÊMICO					
865A.6002	RIBANA 2X1 2 CABOS SLIM LÍLAS LAVANDA					
865A.7003	RIBANA 2X1 2 CABOS SLIM ROSA BEBÊ					
865A.9003	RIBANA 2X1 2 CABOS SLIM BEGE PALHA					
865A.9008	RIBANA 2X1 2 CABOS SLIM MARROM CHOCOLATE					

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	FFG/SES SAN 10 (ponta bola fina) 65	Agulha: 24 a 30 tex, 100% poliéster Bobina: 24 a 30 tex, 100% poliéster	6,0
Overlock (4 fios)	514	FFG/SES SAN 10 (ponta bola fina) 65	Agulha: 24 a 30 tex, 100% poliéster Looper: 24 a 30 tex, 100% poliéster ou fio texturizado	5,5
Cobertura (Galoneira)	406, 407, 602, 605	FFG/SES SAN 10 (ponta bola fina) 65	Agulha: 24 a 30 tex, 100% poliéster Looper: 24 a 30 tex, 100% poliéster ou fio texturizado	6,0
Ponto Corrente	401	FFG/SES SAN 10 (ponta bola fina) 65	Agulha: 24 a 30 tex, 100% poliéster Looper: 24 a 30 tex, 100% poliéster ou fio texturizado	6,0

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).
- O ponto 301 (Reta): Somente para pespontos, bolso e acabamento em costuras que não exijam muita elasticidade.
- O ponto 401 (Ponto corrente): Somente para costuras de friso e rebatimento de elástico.
- 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
865A.0032 865A.4003 865A.4006 865A.5002 865A.5006 865A.5070 865A.6002 865A.7003 865A.9003 865A.9008	-8.0 ± 1.0 %	-4.0 ± 1.0 %	1.0 ± 1.0 %	não executado	não executado	 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

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
865A.0032	865RF.0032	MOLETOM PA SLIM FELPADO PRETO
865A.4003	865RF.4003	MOLETOM PA SLIM FELPADO VERDE OLIVA
865A.4006	865RF.4006	MOLETOM PA SLIM FELPADO VERDE CHÁ
865A.5002	865RF.5002	MOLETOM PA SLIM FELPADO AZUL MARINHO
865A.5006	865RF.5006	MOLETOM PA SLIM FELPADO AZUL CIANO
865A.5070	865RF.5070	MOLETOM PA SLIM FELPADO MARINHO ACADÊMICO
865A.6002	865RF.6002	MOLETOM PA SLIM FELPADO LILÁS LAVANDA
865A.7003	865RF.7003	MOLETOM PA SLIM FELPADO ROSA BEBÊ
865A.9003	865RF.9003	MOLETOM PA SLIM FELPADO BEGE PALHA
865A.9008	865RF.9008	MOLETOM PA SLIM FELPADO MARROM CHOCOLATE