



**FUKU** rappresenta la creatività sottoforma di filo. La carta che lo compone, dona questo aspetto tridimensionale a imitazione dei rami intricati di una fitta vegetazione boschiva. Può essere lavorato in rasato su finezza 3 interamente, per capi fashion dalla straordinaria voluminosità e struttura sostenuta. Se lavorato in punti tramati in alternanza con altri fili della collezione, rende interessante e creativa anche una maglieria più basica.

**FUKU** represents creativity. Its paper gives this three-dimensional appearance for imitation of the intrigued branches of a dense forest vegetation. It can be worked entirely in simple jersey, on gauge 3, for fashion garments with extraordinary voluminosity and sustained structure. If is worked in textured stitches alternating with other yarns of the collection, it makes even more basic knitwear interesting and creative.

Love  
Ecology  
And  
Fashion

**FUKU NM 1,2**  
TITOLO NOMINALE - NOMINAL COUNT

88% CARTA TESSILE (DA CANAPA DI MANILA - ABACA) 12% NYLON RIGENERATO  
88% PAPER (FROM MANILA HEMP - ABACA) 12% REGENERATED NYLON

COTTE OTTIMALI - OPTIMAL DYE LOTS

KG: 14\* - 28\* - 42\* - 86

\* CON SUPPLEMENTO - \* WITH SURCHARGE

COTTE SPECIALI - SPECIAL DYELOTS

KG: 144 SOLO PER IL COLORE NERO - ONLY FOR BLACK COLOR

KG: 7\* SOLO PER CAMPIONARIO - ONLY FOR SAMPLING

**INDICAZIONI PER L'UTILIZZO:**

**MACCHINA RETTILINEA FINEZZA 3 AD UN CAPO.**

LA LAVORAZIONE SEAMLESS HA MAGGIORI CRITICITA' DA DOVER VALUTARE DOPO LE VOSTRE PROVE CON IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.

LAVORARE ESCLUSIVAMENTE A PIU' GUIDAFILI ALTERNATI PER COMPENSARE LA RIFRAZIONE DI COLORE, LA MAGGIORE TOLLERANZA DEL TITOLO + / - 10% E L'ALTEZZA DEL TAGLIO, CARATTERISTICA STRUTTURALE DEI FILI CON EFFETTO CINIGLIA O TAGLIATI.

NON RIPARAFFINARE: NELL'EVENTUALITA' DI RIROCCARE, ROCCARE SEMPRE 2 VOLTE PER NON INVERTIRE IL SENSO DEL FILATO, USANDO GUIDAFILI AD ANELLO CHIUSO.

EVENTUALE RIPARAFFINATURA USARE TENSIONE ADEGUATA PER OTTENERE ROCCHIE MORBIDE. USARE IL SALVANODI E L'ALIMENTATORE DI FILO PER OTTENERE UNA LAVORAZIONE UNIFORME E NON COMPROMETTERE LA SPECULARITA' DEL TELO SMACCHINATO.

FILATO CRESPO. LAVORARE ADEGUATAMENTE PER OTTENERE UNA MIGLIORE STABILITA' DELLA MAGLIA.

VAPORIZZARE ADEGUATAMENTE IL MANUFATTO PER EVIDENZIARE L'EFFETTO "COMFORT". PER VALORIZZARE LA VOLUMINOSITA' DEL FILATO SPECIALE IN MODO DA OTTENERE UN ASPETTO ARTIGIANALE DEL FATTO A MANO CON PESO LEGGERO, SI CONSIGLIA LAVORARE SCARTE D'AGO E MAGLIA SCARICATA SULLA FINEZZA 2,5 - 3 CON REGISTRI LENTI USANDO IL DISPOSITIVO PER FERMARE I GROSSI NODI DOVUTI AL VOLUME DEL FILATO, OPPURE LAVORARE A MANO.

**FILATI ECOSOSTENIBILI:**

ARTICOLI PRODOTTI PERCENTUALMENTE CON SPECIALE TECNOLOGIA DI ECONOMIA CIRCOLARE DAL RECUPERO DI MATERIE PRIME, DALL'USO DI ENERGIA DA FONTI RINNOVABILI E DALL'USO RESPONSABILE DELLE RISORSE IDRICHE.

VALUTARE ATTENTAMENTE L'IMPATTO DEI NODI SUL CAPO IN QUANTO LA COSTRUZIONE ARTIGIANALE DEL FILATO NE DETERMINA LA PRESENZA.

**CARATTERISTICHE TECNICHE:**

TARIFFA DOGANALE: 56060099

PESO A MQ 550 GR. RELATIVO AL TELO DI CAMPIONARIO, PUNTO RASATO TRATTATO FIN. 3. ICI PILLING BOX TEST: UNI EN ISO 12945-1 (14400 GIRI) VALORE PILLING: 4 RELATIVO AL TELO DI CAMPIONARIO, PUNTO RASATO TRATTATO.

TIPO DI NODI: MANUALI. NUMERO MEDIO DI NODI PER ROCCA: 2 / 3

PER TIPOLOGIA FILATI FANTASIA UNO SCARTE DEL 8 - 10% È DA RITENERSI NELLA NORMA.

**ISTRUZIONI DI TRATTAMENTO INDUSTRIALE RIFERITE AL NOSTRO CAMPIONARIO:**

VAPORIZZARE ADEGUATAMENTE.

TRATTAMENTO: 2 MINUTI, RAPPORTO BAGNO 1/20 (MATERIALE/ACQUA) - TEMPERATURA: 30° C.

AMMORBIDENTE: CATIONICO, CIRCA 3% PESO MATERIALE - ASCIUGATURA: 60° C.

I COLORI POSSONO PRESENTARE RETRAZIONI LEGGERMENTE DIVERSE TRA DI LORO E I VARI PUNTI MAGLIA CONDIZIONANO IL RIENTRO AL LAVAGGIO.

SI RACCOMANDA UN CONTROLLO PRELIMINARE ALLA PRODUZIONE INDUSTRIALE, IN MODO DA OTTIMIZZARE LE RESE PER LE QUALI NON SIAMO RESPONSABILI. E' RACCOMANDATO IL TRATTAMENTO IN ACQUA IN MODO DA GARANTIRE LA STABILITA' DIMENSIONALE DEI CAPI.

**INDICATIONS FOR USE:**

**FLAT KNITTING MACHINE GAUGE 3 FOR 1 PLY.**

THE SEAMLESS KNITTING IS MORE CRITICAL, PLEASE EVALUATE YOUR TESTS WITH CARE AND THEN WITH OUR TECHNICAL DEPARTMENT.

KNIT EXCLUSIVELY USING MORE THREATGUIDES, IN ALTERNATION WITH EACH OTHER, IN ORDER TO COMPENSATE THE COLOR REFRACTION, THE HIGHER TOLERANCE OF THE COUNT +/- 10% AND THE HEIGHT OF THE CUT OF THE HAIR STRUCTURAL CHARACTERISTIC OF YARNS WITH CHENILLE EFFECT OR CUT FIBRES.

DO NOT RE-WIND. IN CASE OF RE-WINDING ALWAYS RE-WIND TWICE IN ORDER NOT TO REVERSE THE HAIR DIRECTION, USING RING YARN GUIDE.

IN CASE OF RE- WAXING, APPLY THE CORRECT REGISTRATION IN ORDER TO OBTAIN SOFT CONES. USE KNOTCATCHER AND YARN FEEDER IN ORDER TO ENSURE KNITTING EVENNESS AND NOT COMPROMISE THE SPECULARITY OF THE KNITTED SWATCH.

CRÉPE YARN. KNIT ADEQUATELY IN ORDER TO OBTAIN THE BEST FUNCTIONAL STABILITY.

STEAM ADEQUATELY IN ORDER TO FULLY DEVELOP THE "COMFORT" CHARACTERISTICS.

IN ORDER TO ENHANCE THE BULKYNESS OF THE SPECIAL WOOL USED AND TO OBTAIN A LIGHT WEIGHT ARTISAN "HANDKNITTED" LOOK WE RECOMMEND TO KNIT BY NEEDLE SPACING IN DROP STITCH ON A 2,5 - 3 gg. KNITTING MACHINE, WITH LOOSE SETTING.

USING THE KNOT CATCHER, OR HANDKNITTING.

**ECO-SUSTAINABLE YARNS:**

ARTICLES PRODUCED IN PERCENTAGES WITH SPECIAL CIRCULAR ECONOMY TECHNOLOGY FROM THE RECOVERY OF RAW MATERIALS, THE USE OF ENERGY FROM RENEWABLE SOURCES AND THE RESPONSIBLE USE OF WATER RESOURCES.

CAREFULLY CONSIDER THE IMPACT OF THE KNOTS ON THE GARMENT BECAUSE THE ARTISAN CONSTRUCTION OF THE YARN DETERMINES THEIR PRESENCE.

**TECHNICAL NOTES:**

CUSTOMS CODE: 56060099

SQ. METER WEIGHT: 550 GR. REFERRING TO SAMPLE JERSEY STITCH WASHED GG. 3.

ICI PILLING BOX TEST: UNI EN ISO 12945-1 (14400 TURNS) 4 PILLING VALUE, REFERRING TO SAMPLE JERSEY STITCH WASHED.

KIND OF KNOTS: MANUALI. AVERAGE NUMBER OF KNOTS PER CONE: 2 / 3 FOR FANCY YARNS A WASTE OF 8 - 10% CAN BE CONSIDERED NORMAL.

**SOLIDITA' : VALORI MEDI INDICATIVI - FASTNESS: INDICATIVE AVERAGE VALUES**

LAVAGGIO IN ACQUA A 30°C. WATER WASHING AT 30°C. (UNI EN ISO 105 C06)	3 - 4	LAVAGGIO A SECCO DRY CLEANING (UNI EN ISO 105 X05)	4	SUDORE ALCALINO ALKALINE PERSPIRATION (UNI EN ISO 105 E04)	3	SUDORE ACIDO ACID PERSPIRATION (UNI EN ISO 105 E04)	3
LUCE LIGHT (UNI EN ISO 105 B02)	3 - 4	TINTO MATASSA HANK DYED		SFREGAMENTO A SECCO DRY RUBBING (UNI EN ISO 105 X12)	3	SFREGAMENTO A UMIDO WET RUBBING (UNI EN ISO 105 X12)	3

PER COLORI CHIARI E BIANCO, LA SOLIDITA' ALLA LUCE E' INFERIORE DI CIRCA 1 PUNTO DAI VALORI INDICATIVI DELLA SCHEDA CHE SI RIFERISCONO AI COLORI DELLA CARTELLA. LE SOLIDITA' DEI COLORI A CAMPIONE VA DEFINITA CON I NOSTRI UFFICI COMMERCIALI.

FOR LIGHT AND WHITE COLORS THE FASTNESS TO LIGHT IS LOWER OF APPROX. 1 POINT FROM THE INDICATIVE VALUES OF THE TECHNICAL SHEET WHICH REFER TO COLOR CARD COLORS. THE FASTNESS OF SPECIAL COLORS MUST BE CONFIRMED WITH OUR SALES OFFICES.

**ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE:**

LAVARE DELICATAMENTE IN ACQUA A 30°C. CON SAPONE NEUTRO OPPURE A SECCO.

PER CAPI RIGATI O COLORI CONTRASTANTI E' RACCOMANDATO IL LAVAGGIO A SECCO.

RIVOLGERSI ALL'UFFICIO COMMERCIALE PER VALUTARE LA POSSIBILITA' DI TRATTAMENTI E COSTI, PER RAGGIUNGERE SOLIDITA' MAGGIORI.

ASCIUGARE IN PIANO SUBITO DOPO IL LAVAGGIO. NON ESPORRE CAPI UMIDI A LUCE DIRETTA.

I VARI PUNTI MAGLIA CONDIZIONANO IL RIENTRO AL LAVAGGIO ED E' SEMPRE NECESSARIO EFFETTUARE LE PROVE RELATIVE A QUANTO DICHIARATO NELLE ETICHETTE DI MANUTENZIONE.

SI CONSIGLIA DI EFFETTUARE SEMPRE UN CONTROLLO PRELIMINARE ALLA PRODUZIONE INDUSTRIALE AL FINE DI GARANTIRE LA CONFORMITA' DELLE TAGLIE.

**CARE INSTRUCTIONS:**

WASH DELICATELY IN 30°C. WATER WITH MILD SOAP FLAKES OR DRY CLEAN.

WE RECOMMEND THAT ALL GARMENTS STRIPED OR IN CONTRASTING COLORS BE DRY CLEANED. PLEASE CONTACT THE SALES OFFICE TO EVALUATE THE POSSIBILITY OF TREATMENTS AND COSTS TO ACHIEVE HIGHER FASTNESS.

DRY FLAT, IMMEDIATELY AFTER WASHING. DO NOT EXPOSE WET GARMENTS TO DIRECT LIGHT.

SHRINKING AFTER WASHING DEPENDS ON THE KIND OF STITCH USED, AND IT IS ALWAYS NECESSARY TO CARRY OUT TESTS RELATED TO WHAT IS STATED ON THE MAINTENANCE LABELS.

IT IS ADVISABLE TO ALWAYS CARRY OUT A PRE-PRODUCTION INSPECTION OF INDUSTRIAL PRODUCTION IN ORDER TO GUARANTEE SIZE CONFORMITY.

**SIMBOLI DI MANUTENZIONE INTERNAZIONALI - UNI EN ISO 3758 : 2012 - INTERNATIONAL CARE SYMBOLS**

CAPI IN TINTA UNITA



ONE COLOUR GARMENTS

CAPI RIGATI O COLORI CONTRASTANTI



STRIPED OR MORE COLOUR GARMENTS

**filati BE.MIVA.**

50013 CAPALLE - FIRENZE - ITALY - VIA MUGELLESE, 115 - VOX +39-055-898261 - FAX +39-055-898084 - WEBSITE: www.bemiva.it

E-mail: federica.ciulli@bemiva.it (Uff. Commerciale campionario Italia) - olimpia.vannacci@bemiva.it (Uff. Commerciale produzione Italia) - katia.piccini@bemiva.it (Export Sales Dept)

REV. 2604