

Aplicação gestão documental – CÓPIA CONTROLADA / Outros suportes – CÓPIA NÃO CONTROLADA
In computer screen (Documents management) – CONTROLLED COPY / Other supports – UNCONTROLLED COPY

RECOMENDAÇÕES GERAIS DE LAVAGEM E CONSERVAÇÃO PARA FECHOS DE CORRER



Lavagem à máquina com temperatura máxima: 60°C



Limpeza a seco com percloroetileno ou produtos petrolíferos



Interdito qualquer tipo de branqueamento



Secagem em tambor com temperatura moderada



Passagem a ferro a temperatura máxima: 150°C

O fecho deve estar fechado, aquando da sua lavagem.

RECOMENDAÇÕES ESPECIAIS DE LAVAGEM E CONSERVAÇÃO PARA FECHOS DE CORRER

Tratamentos especiais:

- Fechos de correr com impermeabilização
- Fechos de correr com características ignífugas
- Fechos de correr com tratamento de superfície dos elementos (GK, GKB, GKH, GSV, GTH, MNKH, MNU, RGU, KX, SH)



Não fazer limpeza a seco

Referências VSNT – VNT

- Elementos de plástico transparente “cristal”



Lavagem à máquina com temperatura máxima: 30°C



Limpeza profissional em programa moderado



Passar a ferro a temperatura máxima: 110°C

Referência VS-VF

- Elementos de plástico poliacetal



Não utilizar processos de esterilização com raios gama (os elementos podem fundir)



Passar a ferro a temperatura máxima: 110°C

Referências CT/CNT

- Fechos de correr repelentes à água



Lavagem à máquina com temperatura máxima: 40 °C



Não fazer limpeza a seco



Não passar a ferro



Interdito qualquer tipo de branqueamento



Não secar em tambor

Referências de fechos com fita PU

- Fechos de correr com fita de poliuretano aplicado

O objectivo da aplicação do poliuretano é estético. A YKK não garante a resistência à água deste fecho.

A secagem ou passagem a ferro com vapor pode provocar a separação do filme de poliuretano ou danos neste.



Lavagem à máquina com temperatura máxima: 30°C



Não secar em tambor



Não passar a ferro

Artigos especiais

- Reflex, F-Coat



Lavagem à máquina com temperatura máxima: 40°C. Para peças com cor usar programa de lavagem com duração máxima de 50 minutos, sem pré-lavagem.



Recomendado o uso de percloroetileno puro. Programa de lavagem só com pré-lavagem e uma lavagem principal. Temperatura máxima do dissolvente 30°C. Recomenda-se limpeza a seco com temperatura máxima de 40°C.



Interdito qualquer tipo de branqueamento



Não sobreaquecer durante o processo de secagem. A temperatura da película reflectora não deve ultrapassar os 60°C. Processo apenas com pré-lavagem e lavagem principal. Temperatura máxima do dissolvente: 30°C. Temperatura máxima de limpeza a seco: 40°C.



Passagem a ferro a temperatura máxima: 80°C. Não usar vapor. Usar pano de protecção de passar a ferro.

A YKK não se responsabiliza pelas ocorrências nos fechos de correr ou nas peças onde os mesmos se encontrem aplicados sempre que tenham decorrido mais de 10 ciclos de lavagem.

Aplicação gestão documental – CÓPIA CONTROLADA / Outros suportes – CÓPIA NÃO CONTROLADA
 In computer screen (Documents management) – CONTROLLED COPY / Other supports – UNCONTROLLED COPY

Nota: As instruções especiais prevalecem sobre as instruções gerais.

Etiquetagem para a conservação de têxteis:



Autorização N.º 2223

GENERAL WASHING AND STORAGE RECOMMENDATIONS



Machine wash maximum temperature: 60° C



Dry cleaning with perchlorethylene products



Do not bleach



Moderate temperature drum drying



Ironing at maximum temperature: 150°C

The zipper must be closed when being washed.

SPECIAL RECOMMENDATIONS FOR WASHING AND STORAGE

Special Treatments:

- Zip fasteners with waterproofing
- Zip fasteners with fire-retardant characteristics
- Zip fasteners with surface treatment of the elements (GK, GKB, GKH, GSV, GTH, MNKH, MNU, RGU, KX, SH)



Do not dry clean

References VSNT – VNT

- Transparent plastic glass elements



Machine wash maximum temperature: 30°C



Professional cleaning in moderate program



Ironing at maximum temperature: 110°C

References VS-VF

- Polyacetal plastic elements



Do not use sterilization process with gamma rays (elements can fuse)



Ironing at maximum temperature: 110°C

References CT/CNT

- Water repelente zip fasteners



Machine wash maximum temperature: 40 °C



Do not dry clean



Do not iron



Do not bleach



Do not tumble dry

References of PU tape fasteners

Zip fasteners applied polyurethane tape

The purpose of the application of the polyurethane is aesthetic. YKK does not guarantee the water resistance of this clasp. Drying or steam ironing may cause the polyurethane film to separate or damage the film.



Machine wash maximum temperature: 30°C



Do not tumble dry



Do not iron

Special articles

– Reflex, F-Coat



Machine wash with maximum temperature: 40° C. For color parts use wash program with duration maximum of 50 minutes, without prewash.



The use of pure perchlorethylene is recommended. Program of wash only with prewash and a main wash. Maximum solvent temperature 30° C. Recommended dry cleaning with temperature of 40°C.



Do not bleach



Do not overheat during the drying process. The temperature of the reflective film must not exceed 60°C.

Este Documento não pode ser divulgado, ou copiado, no seu todo ou em parte, sem autorização escrita da YKK Portugal, Lda. This document can not be divulged, or copied, in the all or partially, without written authorization from YKK, Portugal, Lda

Aplicação gestão documental – CÓPIA CONTROLADA / Outros suportes – CÓPIA NÃO CONTROLADA
 In computer screen (Documents management) – CONTROLLED COPY / Other supports – UNCONTROLLED COPY



Ironing at maximum temperature: 80° C.
 Do not use steam. Use ironing cloth

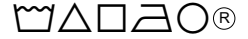
Process only with prewash and wash main. Maximum solvent
 temperature: 30°C.

Maximum dry cleaning temperature: 40° C.

YKK is not responsible for occurrences of zippers or parts where apply more than 10 wash cycles.

Note: Special instructions prevail over general instructions.

Labeling for the conservation of textiles:



Authorization N°.2223