

Uygulama & Kullanım Talimatı

KULLANIM ÖNCESİ VE SONRASI DİKKAT EDİLMESİ GEREKENLER

a) Kullanım Öncesi

Ürünlerin karakteristik yapısına göre nihai ürün tasarımının yapılması için kullanılacak ürünün içeriği ve karakteristik özellikleri FLOKSER'den talep edilmelidir.

Ürünler farklı türden malzemelerle kullanıldığında istenmeyen reaksiyonlar gösterebilir. (boya verme, kuma, sertleşme, matlık, parlama vb.) Seri üretime geçilmeden önce model çalışması yapıp, test edilerek uygunluğundan emin olunmalıdır.

Seri üretime geçmeden müşteriye sunulan ürünlerin işlem yapmadan önce teknik test kontrolü ve görsel kontrolü yapılmalıdır. Numune çalışması yapılmadan ve nihai ürünün istenilen test değerlerini sağladığı doğrulanmadan seri üretime geçilmemelidir. İşlem yapılmış ve kesilmiş ürünlerden iade kabul edilmemektedir.

Müşteri prosesi gereği ürüne bir lamine veya farklı bir işlem yapılacaksa, üretim tekniğinin ve kullanılan hammaddenin ürünü bozmadığına emin olunmalıdır. Özellikle de solvent esaslı malzemeler ile yapılan birleştirme veya yüzey işlemlerinde solventin ürün ile etkileşime girerek ürün yapısını bozmadığına emin olunmalı ve optimum üretim koşulları ile optimum hammadde kullanım miktarı belirlenmelidir.

Aksi halde müşteri prosesi gereği üründe meydana gelen bozulma/soyulmalar kabul edilmeyecektir.

Açık ve koyu renkli ürünler, ilerde oluşabilecek riskler için kombin kullanılmamalıdır. Ayrıca haslık değerlerine emin olmadığınız farklı türden materyaller (kumaş, denim, aksesuar vb.) ile birlikte kullanılmamalıdır.

Proses koşullarından kaynaklı lotlar arası ton farklılığı meydana gelebilir. Kullanım esnasında FLOKSER etiketi üzerinde yazan lot bilgisi dikkate alınarak aynı lotların birlikte kullanıma dikkat edilmelidir. Etiket üzerindeki lot bilgisi ayrımı sevk ve depolama talimatında ayrıntılı olarak anlatılmıştır. (Bkz. Sevk&Depolama Talimatı)

b) Kullanım Sonrası

Kumaşlar nihai ürün haline geldikten sonra depolanması ve taşınması sırasında oluşabilecek hasarlara karşı önlem alınmalıdır.

Ürünler depolanırken kırılma, iz yapma, yapışma ve hasar görmelerini önleyecek şekilde paketleme işlemleri yapılmalıdır. Aralarına kağıt vb. koruyucu malzeme kullanılmalıdır. Birbirine baskı yapmaması için paketleri aşırı yüklemeyiniz. Bu durumlardan kaynaklı iz yapmış ürünlerin ütü ile düzeltilemeyeceğini bildiririz.

Paketlenmiş ürünler uzun süre kapalı kutularda bekletilmemelidir. Sıcak, nemli ortamlarda muhafaza edilmemelidir.

Ürünün kullanımında oluşabilecek proses, kişi ve kullanım kaynaklı hatalardan FLOKSER sorumlu değildir.

DİKİŞ VE BİRLEŞTİRME UYGULAMASI

Üçgen kesici uçlu 'SD' (kaplamalı ürünlere uygun) veya R standart yuvarlak uçlu iğneler kullanılmalıdır. İğne ve iplik seçimi yapılırken; dikiş açma ve kopma testleri yapılmalı, örnek dikişler yapıp ürüne uygunluk kararı verilerek nihai uygulamaya geçilmelidir.

Dikiş makinelerinde ürün yüzeyinin zarar görmemesi için teflon plastik ayak kullanımına dikkat edilmelidir. Ürünlerin yapısını bozmayacak şekilde dikim yapılması gerekmektedir. Bu nedenle dikiş açma sorunları ile karşılaşmamak için, iplik çeşidi, iğne tipi, iğne değişim süreci, birleştirme metodu, makine türü, dikiş tansiyonu ve santimetredeki vuruş sayısı tercihleri önem arz etmektedir. Ürünlerimizin yapısını bozmayacak şekilde dikim yapılması ile amaçlanan sonuca ulaşılabilir.

Çatma (Birleştirme) Dikişi İçin;**Baskı (Spor) Dikişi İçin;****İplik..... Gütermann.....**

İğne İpliği	TERA 40 75 TEX
Masura İpliği	TERA 40
Tansiyon Ayarı	Tam ortada kitleyecek şekilde

İğne..... Groz - Beckert.....

İğne Tipi	DP x 35 (uzun gövdeli)
İğne Kalınlığı	100 / 16
İğne uç formu	R standart yuvarlak uçlar tercih edilmelidir.

Makine..... Pfaff 2235 - Dürkopp 367

Deri dikişlerinde iğne hareketlerinin malzemeye zarar vermemesi için, çift ayaklı döseme dikiş makineleri tercih edilmelidir.
Dikiş sıklığı en az, 1 cm'de 5 dikiş olmalıdır.

İplik..... Gütermann.....

İğne İpliği	TERA 10 300 TEX
Masura İpliği	TERA 20 150 TEX
Tansiyon Ayarı	Tam ortada kitleyecek şekilde

İğne..... Groz - Beckert.....

İğne Tipi	DP x 35 (uzun gövdeli)
İğne Kalınlığı	160 / 23
İğne uç formu	R standart yuvarlak uçlar tercih edilmelidir.

Makine..... Pfaff 2235 - Dürkopp 867

Deri dikişlerinde iğne hareketlerinin malzemeye zarar vermemesi için, çift ayaklı döseme dikiş makineleri tercih edilmelidir.
Dikiş sıklığı en az, 1 cm'de 5 dikiş olmalıdır.

En yaygın kullanılan dikiş ipliği tercihen 69 ve 92 boyutlarında bağlanmış naylondur. Üstün mukavemet, dayanıklılık, kimyasal direnç ve tutarlı dikiş performansı faktörlerine dayanarak, naylon tercih edilen iplik haline gelmiştir. Makine dikiş sıklığı birleştirme dikişlerde 1 cm'de minimum 5 dikiş olacak şekilde ayarlanmalıdır. İliklerin çift sarım veya gözlü ilik olmasına özen gösterin.

Polyester esaslı iplikler genellikle ultraviyole direncinin yüksek olması nedeniyle dış mekan uygulamaları için tercih edilir. Bununla birlikte, kaplamalı kumaşlar ve polyester iplikler için kullanılan boyalar arasında zaman zaman kimyasal reaksiyonlar meydana gelebilir. İplik seçimi yapılırken buna dikkat edilmeli ve mümkünse dikilecek olan kaplamalı kumaşın rengine yakın veya yüksek haslığa sahip iplikler kullanılmalıdır.

Aksi halde bunun da olası yüzey boyamasına neden olabileceğine dikkat edilmelidir. Bu nedenle uyumluluk testleri yapılarak malzeme seçimi yapılmalıdır.

Dikiş zorlukları, iplik kalitesi nedeniyle de oluşabilir.

- İplik katları kolayca ayrılır ve kırılmaya neden olur.
- Genellikle dikiş makinesinin optimum seviyede yağlanmaması aşırı iğne ısı ve bunun sonucunda iplik erimesi, kırılması veya yüzey lekelenmesine neden olabilir.
- İpliğin tüpten serbestçe çekilmemesi, kırık veya atlanmış dikişlerle sonuçlanır.

**FLOKSER TEKSTİL SAN. VE TİC. A.Ş**

Hadımköy Mah. Ürgüplü Cad. No:7 34555 Arnavutköy / İSTANBUL - TÜRKİYE

PHONE / TELEFON: +90 212 866 49 00

FAX / FAKS: +90 212 771 32 37

info@floksertekstil.com.tr

musteri.hizmetleri@floksertekstil.com.tr

www.floksertekstil.com.tr