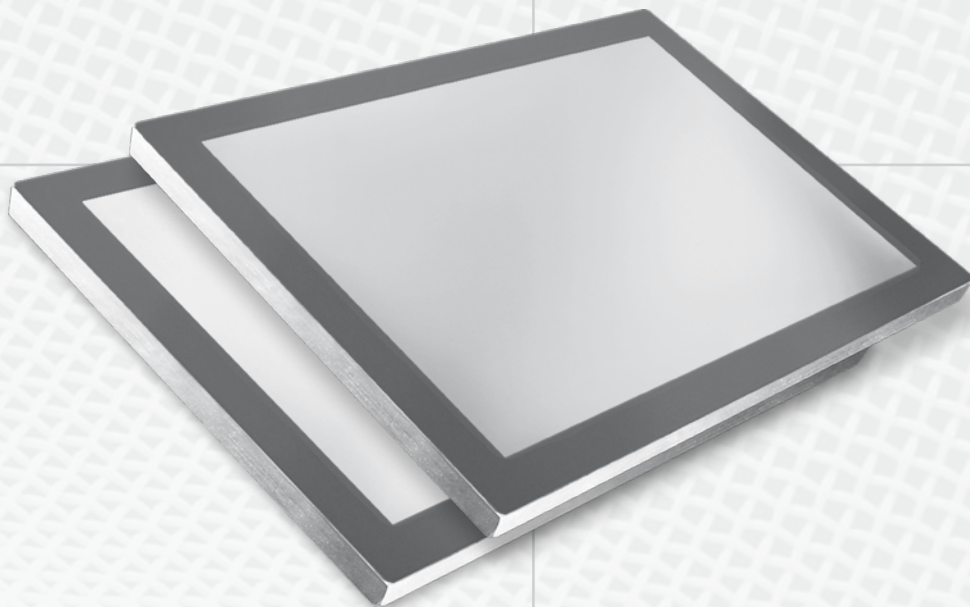


swiss
mesh
technology



Technische Daten / Technical Data /
Fiche technique / Datos Técnicos /
Dati Tecnici / Dados Técnicos



Printing Solutions
SEFAR® **PET 1500**

S E F A R


SEFAR® PET 1500

Hochmodulgewebe aus monofilem Polyester | High modulus mesh of monofilament polyester
 Tissu haut module de polyester monofil | Tela de alto módulo a partir de monofilamentos de poliéster
 Tessuto ad elevata modularità con poliesteri monofilo | Tecidos de poliéster monofilamento de alto módulo

Range of mesh		Weave	Tolerance of mesh-count ±n / cm	Mesh-opening µm	Thread diameter nominal µm	Open area %	Mesh thickness µm	Tol. of mesh thickness ± µm	Theoretical ink volume cm³ / m²
Mesh number cm⁻¹/inch⁻¹									
PET 1500	8/20-300	W PW 1:1	1.0	950	300	57.8	560	28	323.5
PET 1500	10/25-260	W PW 1:1	1.0	739	260	54.6	498	35	272.0
PET 1500	10/25-350	W PW 1:1	1.0	643	350	41.3	621	44	256.8
PET 1500	12/30-140	W PW 1:1	1.0	688	140	68.2	256	18	174.6
PET 1500	12/30-300	W TW 2:1	1.0	520	300	39.0	607	43	236.6
PET 1500	15/40-200	W PW 1:1	1.0	465	200	48.6	353	25	171.5
PET 1500	15/40-250	W PW 1:1	1.0	417	250	39.1	425	30	166.0
PET 1500	18/45-180	W PW 1:1	1.0	375	180	45.5	330	22	150.0
PET 1500	18/45-250	W TW 2:1	1.0	306	250	30.3	490	34	148.3
PET 1500	21/54-140	W PW 1:1	1.0	333	140	49.0	250	13	122.4
PET 1500	24/60-120	W PW 1:1	1.0	294	120	49.7	210	11	104.3
PET 1500	24/60-120	Y PW 1:1	1.0	294	120	49.7	210	11	104.3
PET 1500	24/60-140	W PW 1:1	1.0	270	140	41.9	250	13	104.7
PET 1500	27/70-120	W PW 1:1	1.0	249	120	45.3	210	11	95.2
PET 1500	27/70-140	W PW 1:1	1.0	222	140	36.1	245	12	88.3
PET 1500	30/76-120	W PW 1:1	1.2	211	120	40.2	212	11	85.2
PET 1500	32/83-70	W PW 1:1	1.2	240	70	58.7	117	6	68.7
PET 1500	32/83-70	Y PW 1:1	1.2	240	70	58.7	117	6	68.7
PET 1500	32/83-100	W PW 1:1	1.2	209	100	44.5	166	8	73.9
PET 1500	32/83-100	Y PW 1:1	1.2	209	100	44.5	166	8	73.9
PET 1500	32/83-120	W PW 1:1	1.2	191	120	37.2	210	11	78.0
PET 1500	36/92-100	W PW 1:1	1.2	174	90	39.1	162	8	63.4
PET 1500	36/92-100	Y PW 1:1	1.2	174	90	39.1	162	8	63.4
PET 1500	36/92-90	W PW 1:1	1.2	183	100	43.3	147	7	63.7
PET 1500	40/103-80	W PW 1:1	1.2	166	80	44.1	133	7	58.6
PET 1500	43/110-80	W PW 1:1	1.2	149	80	40.8	134	7	54.7
PET 1500	43/110-80	Y PW 1:1	1.2	149	80	40.8	134	7	54.7
PET 1500	43/110-90	W PW 1:1	1.2	136	90	34.0	150	8	51.0
PET 1500	45/115-70	W PW 1:1	1.2	150	70	45.7	115	6	52.5
PET 1500	45/115-80	W PW 1:1	1.2	138	80	38.7	130	7	50.3
PET 1500	48/123-55	W PW 1:1	1.2	151	55	52.7	90	5	47.5
PET 1500	48/123-55	Y PW 1:1	1.2	151	55	52.7	90	5	47.5
PET 1500	48/123-70	W PW 1:1	1.2	133	70	40.9	113	6	46.3
PET 1500	48/123-70	Y PW 1:1	1.2	133	70	40.9	113	6	46.3
PET 1500	48/123-80	W PW 1:1	1.2	122	80	34.5	130	7	44.8
PET 1500	51/131-70	W PW 1:1	1.5	121	70	38.1	114	6	43.5
PET 1500	51/131-70	Y PW 1:1	1.5	121	70	38.1	114	6	43.5
PET 1500	51/131-80	W PW 1:1	1.5	109	80	31.0	130	7	40.2
PET 1500	54/137-64	W PW 1:1	1.5	115	64	38.7	103	5	39.9
PET 1500	54/137-64	Y PW 1:1	1.5	115	64	38.7	103	5	39.9
PET 1500	54/137-70	W PW 1:1	1.5	109	70	34.8	112	6	38.9
PET 1500	54/137-70	Y PW 1:1	1.5	109	70	34.8	112	6	38.9
PET 1500	61/156-64	W PW 1:1	1.5	90	64	30.1	101	5	30.4
PET 1500	61/156-64	Y PW 1:1	1.5	90	64	30.1	101	5	30.4
PET 1500	61/156-70	W PW 1:1	1.5	86	70	27.5	114	6	31.3
PET 1500	68/175-55	W PW 1:1	1.5	85	55	33.5	87	4	29.1
PET 1500	68/175-55	Y PW 1:1	1.5	85	55	33.5	87	4	29.1
PET 1500	68/175-64	W PW 1:1	1.5	78	64	28.2	98	5	27.6
PET 1500	68/175-70	W TW 2:1	1.5	70	70	22.7	125	6	28.4
PET 1500	71/180-55	W PW 1:1	2.0	79	55	31.3	90	5	28.2
PET 1500	71/180-55	Y PW 1:1	2.0	79	55	31.3	90	5	28.2
PET 1500	73/186-55	W PW 1:1	2.0	75	55	30.0	89	5	26.7
PET 1500	73/186-55	Y PW 1:1	2.0	75	55	30.0	89	5	26.7
PET 1500	77/195-48	W PW 1:1	2.0	77	48	35.1	80	4	28.0
PET 1500	77/195-48	Y PW 1:1	2.0	77	48	35.1	80	4	28.0
PET 1500	77/195-55	W PW 1:1	2.0	67	55	26.5	87	4	23.1
PET 1500	77/195-55	Y PW 1:1	2.0	67	55	26.5	87	4	23.1
PET 1500	77/195-64	W TW 2:1	2.0	59	64	20.6	110	6	22.6
PET 1500	81/206-48	W PW 1:1	2.0	69	48	30.8	79	4	24.3
PET 1500	90/230-40	W PW 1:1	2.5	68	40	37.6	65	3	24.4
PET 1500	90/230-40	Y PW 1:1	2.5	68	40	37.6	65	3	24.4
PET 1500	90/230-48	W PW 1:1	2.5	55	48	24.6	78	4	19.2
PET 1500	90/230-48	Y PW 1:1	2.5	55	48	24.6	78	4	19.2
PET 1500	90/230-55	W TW 2:1	2.5	46	55	17.2	97	5	16.7

SEFAR® PET 1500

Hochmodulgewebe aus monofilem Polyester | High modulus mesh of monofilament polyester
 Tissu haut module de polyester monofil | Tela de alto módulo a partir de monofilamentos de poliéster
 Tessuto ad elevata modularità con poliesteri monofilo | Tecidos de poliéster monofilamento de alto módulo

Range of mesh		Weave	Tolerance of mesh-count ±n / cm	Mesh-opening µm	Thread diameter nominal µm	Open area %	Mesh thickness µm	Tol. of mesh thickness ± µm	Theoretical ink volume cm ³ / m ²
Mesh number cm ⁻¹ /inch ⁻¹									
PET 1500	95/240-40	Y PW 1:1	2.5	62	40	35.0	63	3	22.1
PET 1500	95/240-48	W PW 1:1	2.5	50	48	22.8	81	4	18.5
PET 1500	100/255-40	W PW 1:1	2.5	57	40	32.5	64	3	20.8
PET 1500	100/255-40	Y PW 1:1	2.5	57	40	32.5	64	3	20.8
PET 1500	100/255-48	W TW 2:1	2.5	45	48	20.3	88	4	17.8
PET 1500	100/255-48	Y TW 2:1	2.5	45	48	20.3	88	4	17.8
PET 1500	110/280-34	W PW 1:1	3.0	54	34	35.2	55	3	19.3
PET 1500	110/280-34	Y PW 1:1	3.0	54	34	35.2	55	3	19.3
PET 1500	110/280-40	W PW 1:1	3.0	47	40	26.6	65	3	17.3
PET 1500	110/280-40	Y PW 1:1	3.0	47	40	26.6	65	3	17.3
PET 1500	120/305-31	W PW 1:1	3.0	49	31	35.0	49	3	17.1
PET 1500	120/305-31	Y PW 1:1	3.0	49	31	35.0	49	3	17.1
PET 1500	120/305-34	W PW 1:1	3.0	45	34	29.6	55	3	16.3
PET 1500	120/305-34	Y PW 1:1	3.0	45	34	29.6	55	3	16.3
PET 1500	120/305-40	W PW 1:1	3.0	37	40	20.0	64	3	12.8
PET 1500	120/305-40	Y PW 1:1	3.0	37	40	20.0	64	3	12.8
PET 1500	130/330-34	W PW 1:1	3.5	40	34	26.9	55	4	14.8
PET 1500	130/330-34	Y PW 1:1	3.5	40	34	26.9	53	3	14.3
PET 1500	140/355-31	W PW 1:1	3.5	36	31	26.0	48	2	12.5
PET 1500	140/355-31	Y PW 1:1	3.5	36	31	26.0	48	2	12.5
PET 1500	140/355-34	W PW 1:1	3.5	31	34	19.3	55	3	10.6
PET 1500	140/355-34	Y PW 1:1	3.5	31	34	19.3	55	3	10.6
PET 1500	150/380-27	Y PW 1:1	4.0	36	27	28.6	42	2	11.7
PET 1500	150/380-31	W PW 1:1	4.0	32	31	23.3	47	2	11.0
PET 1500	150/380-31	Y PW 1:1	4.0	32	31	23.3	47	2	11.0
PET 1500	150/380-34	W PW 1:1	4.0	23	34	12.1	55	3	6.7
PET 1500	150/380-34	Y PW 1:1	4.0	23	34	12.1	55	3	6.7
PET 1500	165/420-27	W PW 1:1	4.0	29	27	22.3	43	2	9.6
PET 1500	165/420-27	Y PW 1:1	4.0	29	27	22.3	43	2	9.6
PET 1500	165/420-31	W PW 1:1	4.0	23	31	14.5	48	2	7.0
PET 1500	165/420-31	Y PW 1:1	4.0	23	31	14.5	48	2	7.0
PET 1500	165/420-34	W TW 2:2	4.0	23	34	13.9	62	3	8.6
PET 1500	165/420-34	Y TW 2:2	4.0	23	34	13.9	62	3	8.6
PET 1500	180/460-27	Y PW 1:1	4.5	22	27	15.1	43	2	6.5
PET 1500	180/460-31	W TW 2:2	4.5	23	31	16.5	56	4	9.3
PET 1500	180/460-31	Y TW 2:2	4.5	23	31	16.5	55	3	9.1
PET 1500	180/460-34	W PA 2:2	5.0	40	34	52.1	65	3	33.9
PET 1500	190/480-31	W TW 2:2	5.0	16	31	9.0	55	3	5.0
PET 1500	190/480-31	Y TW 2:2	5.0	16	31	9.0	55	3	5.0

SEFAR® PET 1500 OSC

einseitig kalandriert | one-sided calendered | une face calandré
 calandrado de un sólo lado | calandatura su un lato calandrado de um lado

Range of mesh		Weave	Tolerance of mesh-count ±n / cm	Mesh-opening µm	Thread diameter nominal µm	Open area %	Mesh thickness µm	Tol. of mesh thickness ± µm	Theoretical ink volume cm ³ / m ²
Mesh number cm ⁻¹ /inch ⁻¹									
PET 1500 OSC	140/355-34	Y PW 1:1	3.5	28	34	15.8	50	3	7.9
PET 1500 OSC	150/380-31	Y PW 1:1	4.0	29	31	19.2	44	2	8.4
PET 1500 OSC	165/420-34	Y TW 2:2	4.0	18	34	9.0	55	3	5.0
PET 1500 OSC	180/460-31	Y TW 2:2	4.5	21	31	13.7	49	2	6.7

Legende / Legend / Légende / Leyenda / Leggenda / Legenda

Legende (deutsch)

- = Vorzugsartikel, in der Regel ab Lager lieferbar (Zwischenverkauf vorbehalten)
- = Artikel auf Anfrage
- = Artikel mit Mindestbestellmenge

W = weiss

Y = gelb

PW = Bindung Taffet 1:1
TW = Bindung Köper 2:1, 2:2
AW = Panama-Bindung 1:1, Faden doppelt geführt.

Breiten ohne Webkanten,
+ 6 cm / - 0 cm, + 2.4" / - 0"

Änderungen vorbehalten

Leyenda (español)

- = Artículo prioritario, normalmente disponible ex-stock (salvo venta previa)
- = Artículo a pedido
- = Artículos con cantidad de pedido mínimo

W = blanco

Y = amarillo

PW = Ligamento tafetán 1:1
TW = Ligamento sarga 2:1, 2:2
AW = Panama 1:1, Hilo doble

Anchos sin orillos,
+ 6 cm / - 0 cm, + 2.4" / - 0"

Salvo alteraciones eventuales

Legend (english)

- = Priority item, usually on stock (subject to prior sales)
- = Item on request
- = Articles with minimum order quantity

W = white

Y = yellow

PW = Plain Weave 1:1
TW = Twill Weave 2:1, 2:2
AW = Panama weave 1:1, Two threads positioned one beside the other.

Widths without selvages,
+ 6 cm / - 0 cm, + 2.4" / - 0"

Subject to change without notice

Leggenda (italiano)

- = Articolo prioritario, disponibile normalmente da magazzino (salvo vendita intermediaria)
- = Articolo su richiesta
- = Articoli con quantità di ordine minimo

W = bianco

Y = giallo

PW = Armatura taffetà 1:1
TW = Armatura spiega 2:1, 2:2
AW = Panama 1:1, Filo a passaggio doppio.

Altezze senza cimose,
+ 6 cm / - 0 cm, + 2.4" / - 0"

Salvo modifiche

Légende (français)

- = Article prioritaire, normalement livrable du stock (sauf vente intermédiaire)
- = Article sur demande
- = Articles disponibles seulement à partir d'une certaine quantité d'achat minimum

W = blanc

Y = jaune

PW = Armure taffetas 1:1
TW = Armure sergé 2:1, 2:2
AW = Panama 1:1, Fil utilisé à double.

Largeurs sans lisières,
+ 6 cm / - 0 cm, + 2.4" / - 0"

Sous réserve de changements

Legenda (português)

- = Item prioritário, normalmente disponível em estoque (salvo venda prévia)
- = Tipo sob consulta
- = Artigos com quantidade de encomenda mínima

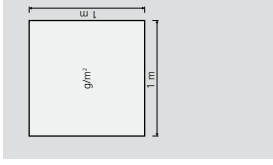
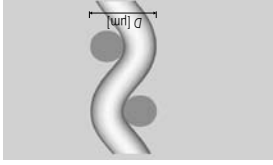
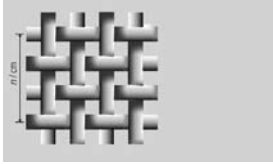
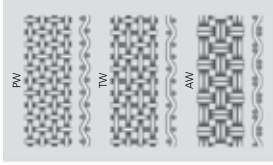
W = branco

Y = amarelo

PW = Ligamento tafetá 1:1
TW = Ligamento sarja 2:1, 2:2
AW = Panama 1:1, Fio duplo

Larguras sem aurelas
+ 6 cm / - 0 cm, + 2.4" / - 0"

Salvo eventuais alterações



Definitionen
Die Kurzzeichen entsprechen DIN 16 611

Gewebenummer
Die Gewebenummer erklärt sich wie folgt:
Fadenzahl n 110-80W PW
Fadenzahl n 110-80W PW
Garn- \varnothing d_{nom} 110-80W PW
Gewebeart (weiss = W, gelb = Y)
110-80W PW
Bindung (Taifet = PW)
110-80W PW

Bindung
Die Bindung ist PW (Taifet 1:1), TW (Köper 2:1, 2:2, usw.) oder AW (Panama-Bindung 1:1, Faden doppelt geführt).

Fadenzahl n (n in /cm)
Die Fadenzahl n nennt die Anzahl Fäden pro cm. Die Fadenzahlnorm ist die zulässige Abweichung der arithmetischen Mittelwerte zum Nennwert.

Maschenweite w (w in μ m)
Die Maschenweite w ist der Abstand zwischen zwei benachbarten Kett- oder Schussfäden. Prüfgerät: Elektronisches Bildanalyse-system.

Garn Durchmesser nominal d_{nom} (d_{nom} in μ m)
Der Garn Durchmesser d_{nom} wird in unverwobnem Zustand angegeben.

Sieböffnungsgrad α_s (%)
Der Sieböffnungsgrad α_s ist der Anteil in % aller Sieböffnungen an der gesamten Siebfläche. Er wird aus den Mittelwerten der Maschenweite und der effektiven Garnbreite berechnet.
$$\alpha_s (\%) = \frac{w^2 - 100 \cdot d_{nom}^2}{(w + d_{nom})^2} = \frac{10.000 - w^2}{(w + d_{nom})^2}$$

Siebdicke D (D in μ m)
Die Siebdicke D wird gemessen mit der Prüfmethode DIN 53 855, Teil 1. Prüfgerät: Digitales Langweg-Sieböffnungsgrad α_s . Die Berechnungsformel lautet:
$$V_v (km^3/m^3) = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$$

Theoretisches Farbvolumen V_v (V_v in cm^3/m^3)
Das theoretische Farbvolumen V_v errechnet sich aus der Siebdicke D und dem Sieböffnungsgrad α_s . Die Berechnungsformel lautet:
$$V_v (km^3/m^3) = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$$

Gewebegewicht (g/m^2)
Das Gewebegewicht wird in g/m^2 angegeben. Prüfmethode: DIN 53 854

deutsch

Definitions
The short keys correspond with DIN Norm 16 611

Fabric number
The fabric number is composed of:
Mesh-count n 110-80W PW
Thread \varnothing d_{nom} 110-80W PW
Fibre \varnothing d_{nom} 110-80W PW
Type of weave (white = W, yellow = Y)
(Plain Weave = PW)
110-80W PW

Weave
The type of weave is either PW (plain weave 1:1), TW (sergé 2:1, 2:2 etc.) or AW (Panama weave 1:1, Faden double positioned one beside the other).

Mesh-count n (n in /cm)
The mesh-count n stands for the number of threads per cm. The tolerance is the accepted band-width of the statistically ascertained mean values of mesh-counts.

Mesh-opening w (w in μ m)
The mesh-opening w is the distance between two contiguous warp or weft threads. Prüfgerät: Elektronisches picture scanning system.

Thread diameter nominal d_{nom} (d_{nom} in μ m)
The diameter d_{nom} is measured on the thread before weaving.

Percentage of open area α_s (%)
The percentage of open area α_s is the cumulation of all the mesh-openings expressed in % of the total green area. It is calculated from the mean value of mesh-openings and the actual thickness of the threads.
$$\alpha_s (\%) = \frac{w^2 - 100 \cdot d_{nom}^2}{(w + d_{nom})^2} = \frac{10.000 - w^2}{(w + d_{nom})^2}$$

Fabric thickness D (D in μ m)
The fabric thickness D is measured according to DIN Norm 53 855, part 1. Measuring equipment: Digital image analysis. The tolerance is the accepted band-width of the statistically ascertained mean values of fabric thickness.

Theoretical ink volume V_v (V_v in cm^3/m^3)
The theoretical ink volume V_v is calculated from the fabric thickness D and the percentage of open area α_s . The formula is:
$$V_v (km^3/m^3) = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$$

Weight of fabric (g/m^2)
The weight of the fabric is indicated in g/m^2 . Testing method: DIN 53 854

français

Les définitions
Les symboles correspondent à la norme DIN 16 611

Numéro du tissu
Le numéro se compose de:
Nombre de fils n 110-80W PW
 \varnothing du fil d_{nom} 110-80W PW
Couleur du tissu 110-80W PW
(blanc = W, jaune = Y)
Armure 110-80W PW
(taffetas = PW)
110-80W PW

Armure
Soit PW (taffetas 1:1) soit TW (sergé 2:1, 2:2 etc.) ou AW (Panama 1:1, Fil utilisé à double).

Nombre de fils n (n in /cm)
Le terme nombre de fils n indique le compte des fils par cm. La tolérance est la variation admissible des valeurs moyennes résultant de la statistique des comptes individuels.

Ouverture de maille w (w in μ m)
L'ouverture de maille w est la distance mesurée entre deux fils de chaîne ou de trame voisins. Appareil de mesure: Système électronique d'analyse d'images.

Diamètre du fil nominal d_{nom} (d_{nom} in μ m)
Le diamètre du fil d_{nom} est mesuré avant le tissage.

Surface libre α_s (%)
La surface libre α_s est le total d'ouvertures de mailles exprimé en % par rapport à la surface totale de l'écran. Elle est calculée sur la base des valeurs moyennes des ouvertures de mailles et de l'épaisseur des fils.
$$\alpha_s (\%) = \frac{w^2 - 100 \cdot d_{nom}^2}{(w + d_{nom})^2} = \frac{10.000 - w^2}{(w + d_{nom})^2}$$

Épaisseur du tissu D (D in μ m)
L'épaisseur D est déterminée selon la norme DIN 53 855, section 1. Equipement de mesure: Digital image analysis. La tolérance est la variation admissible des valeurs moyennes résultant de la statistique des mesures individuelles d'épaisseur du tissu.

Volume théorique d'encre V_v (V_v in cm^3/m^3)
Le dépôt théorique d'encre V_v se calcule de l'épaisseur D de l'écran et du pourcentage de surface libre α_s . La formule est:
$$V_v (km^3/m^3) = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$$

Poids du tissu (g/m^2)
Il est indiqué en g/m^2 . Méthode de pesage: DIN 53 854

español

Definiciones
Las abreviaciones corresponden a la norma DIN 16 611

Número de tejido
El número de tejido se explica de la siguiente manera:
Número de hilos n 110-80W PW
 \varnothing de hilo d_{nom} 110-80W PW
Color del tejido 110-80W PW
(blanco = W o amarillo = Y)
Ligamento 110-80W PW
(tafetán = PW)
110-80W PW

Ligamento
El ligamento es PW (tafetán 1:1), TW (sarga 2:1, 2:2 etc.) o AW (Panama 1:1, Hilo doble).

Número de hilos n (n in /cm)
El número de hilos n indica la cantidad de hilos por cm. La tolerancia del número de hilos es la banda admisible de los valores estadísticos medios obtenidos.

Abertura de malla w (w in μ m)
La abertura de malla w es la distancia entre los hilos contiguos de trama o de urdimbre. Aparato de medición: Sistema de análisis óptico electrónico.

Díametro nominal del hilo d_{nom} (d_{nom} in μ m)
El diámetro del hilo d_{nom} corresponde al del hilo aun no tejido.

Superficie libre α_s (%)
La superficie libre α_s es la cantidad en % de todas las aberturas de mallas respecto la superficie total del tejido. Se calcula a partir de los valores medios estadísticos de las aberturas de malla w y a los anchos efectivos de hilo.
$$\alpha_s (\%) = \frac{w^2 - 100 \cdot d_{nom}^2}{(w + d_{nom})^2} = \frac{10.000 - w^2}{(w + d_{nom})^2}$$

Espesor de tela D (D in μ m)
El espesor de tela D se mide según el método DIN 53 855, parte 1. Aparato de medición: Sonda digital con visor. La tolerancia del espesor de la tela es la banda admisible de los valores estadísticos medios obtenidos.

Volume teórico de tinta V_v (V_v in cm^3/m^3)
El volumen teórico de tinta V_v se calcula partiendo del espesor de la tela D y de la superficie libre α_s . La fórmula del cálculo es:
$$V_v (km^3/m^3) = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$$

Peso del tejido (g/m^2)
El peso del tejido viene indicado en g/m^2 . Método de medición: DIN 53 854

italiano

Le definizioni
I simboli corrispondono alla norma DIN 16 611

Numero del tessuto
Il numero si compone di:
Numero di fili n 110-80W PW
 \varnothing del filo d_{nom} 110-80W PW
Colore del tessuto 110-80W PW
(bianco = W; giallo = Y)
Armatura 110-80W PW
(taffetà = PW)
110-80W PW

Armatura
PW (taffetà 1:1), TW (a spina 2:1, 2:2 etc.) oppure AW (Panama 1:1, Filo a passaggio doppio).

Numero di fili n (n in /cm)
Questo termine si riferisce al numero di fili per cm. La tolleranza del numero di fili è la deviazione ammissibile dai valori medi che risultano dalla statistica dei numeri di fili contati.

Apertura maglia w (w in μ m)
L'apertura maglia w è la distanza misurata tra due fili contigui della trama o della trama. Apparecchio di controllo: Sistema elettronico d'analisi d'immagine.

Diametro del filo nominale d_{nom} (d_{nom} in μ m)
Il diametro del filo d_{nom} è misurato prima della tessitura.

Superficie libera α_s (%)
La superficie libera α_s è il totale delle aperture maglie espresso in % della superficie totale del tessuto. La superficie libera è calcolata in base dei valori medi della statistica delle aperture maglie e dello spessore dei fili.
$$\alpha_s (\%) = \frac{w^2 - 100 \cdot d_{nom}^2}{(w + d_{nom})^2} = \frac{10.000 - w^2}{(w + d_{nom})^2}$$

Spessore del tessuto D (D in μ m)
Lo spessore del tessuto D è determinato secondo la norma DIN 53 855, parte 1. Apparecchio di misura: Digitale con indicatore numerico. La tolleranza è la deviazione ammissibile dai valori medi che risultano dalla statistica degli spessori misurati.

Volume teorico inchiostro V_v (V_v in cm^3/m^3)
La superficie teorica di colore V_v si calcola dallo spessore del tessuto D e dalla percentuale di superficie libera α_s . La formula è:
$$V_v (km^3/m^3) = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$$

Peso del tessuto (g/m^2)
Il peso è indicato in g/m^2 . Metodo di pesare: DIN 53 854

português

Definições
As abreviações correspondem a norma DIN 16 611

Número do tecido
O número do tecido se explica da seguinte forma:
Número de fios n 110-80W PW
 \varnothing de fio d_{nom} 110-80W PW
Cor do tecido 110-80W PW
(branco = W ou amarelo = Y)
Ligamento 110-80W PW
(tafetã = PW)
110-80W PW

Ligamento
O ligamento é PW (tafetã 1:1), TW (sarja 2:1, 2:2 etc.) ou AW (Panama 1:1, Fio duplo).

Número de fios n (n in /cm)
O número de fios n indica a quantidade de fios por cm. A tolerância do número de fios é a variação admissível dos valores estatísticos médios obtidos.

Abertura da malha w (w in μ m)
A abertura da malha w é a distância entre os fios contíguos de trama ou de urdimbre. Aparelho de medição: Sistema de análise óptico electrónico.

Díametro nominal do fio d_{nom} (d_{nom} in μ m)
O diâmetro de fio d_{nom} corresponde ao fio antes de ser tecido.

Superfície livre α_s (%)
A superfície livre α_s é a quantidade em % de todas as aberturas de malhas em relação à superfície total do tecido. É calculada a partir dos valores médios correspondentes às larguras efetivas do fio w e a larguras efetivas do fio w e a larguras efetivas do fio w .
$$\alpha_s (\%) = \frac{w^2 - 100 \cdot d_{nom}^2}{(w + d_{nom})^2} = \frac{10.000 - w^2}{(w + d_{nom})^2}$$

Espessura do tecido D (D in μ m)
A espessura da tela D é medida segundo o método DIN 53 855, parte 1. Aparelho de medição: Sonda digital com visor. A tolerância da espessura da tela é a variação admissível dos valores estatísticos médios obtidos.

Volume teórico de tinta V_v (V_v in cm^3/m^3)
O volume teórico de tinta V_v é calculado a partir da espessura da tela D e da superfície livre α_s . A fórmula de cálculo é:
$$V_v (km^3/m^3) = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$$

Peso do tecido (g/m^2)
O peso do tecido vem indicado em g/m^2 . Método de medição: Segundo DIN 53 854

A strong partner that strengthens
your customer relations

www.sefar.com
printing@sefar.com

Headquarters:
Sefar AG
Hinterbissastrasse 12
9410 Heiden
Switzerland
Phone +41 71 886 32 32
Fax +41 71 886 35 00

Sefar Maissa S.A.
08440 Cardedeu (Barcelona), Spain
Phone +34 93 844 47 10
Fax +34 93 844 47 20

Sefar Inc.
Depew, New York 14043, USA
Phone +1 716 683 4050
Fax +1 716 685 9469

Sefar S.A. de C.V.
54080 Tlalnepantla, Estado de México, México
Phone +52 55 5394 8689
Fax +52 55 5319 0358

Sefar Printing Solutions Ltda.
09895-003 São Bernardo do Campo, Brazil
Phone +55 11 4390 6300
Fax +55 11 4390 6301

Sefar Asia Pacific Co. Ltd.
Bangkok 10900, Thailand
Phone +66 26 188 778
Fax +66 26 188 782

Sefar Printing Solutions (Shanghai) Co. Ltd.
Shanghai 201108, China
Phone +86 21 6442 6800
Fax +86 21 6442 6866

Sefar Trading (Shenzhen) Co. Ltd.
518048 Futian District Shenzhen, China
Phone +86 755 3398 3868
Fax +86 755 3398 3863

Sefar (International) AG
Kwai Fong N.T., Hong Kong
Phone +852 2650 0581
Fax +852 2638 0580

Sefar Printing Solutions Co. Ltd.
Osaka 530-0053, Japan
Phone +81 6 4709 1070
Fax +81 6 4709 1071

Sefar Pty Ltd
3043 Tullamarine, Victoria, Australia
Phone +61 3 9330 1122
Fax +61 3 9335 2592

Waver: It is exclusively in written agreements that we provide our customers with warrants and representations as to the technical contained specifications and/or the fitness for any particular purpose. The facts and figures herein are carefully compiled to the best of our knowledge, but they are intended for general informational purposes only.
Current data available on www.sefar.com