

Scheda tecnica articolo FAST

Documento per aggiornamento sito web – valori tecnici indicativi (da validare con prove interne secondo ISO 2062/2060 e condizioni di umidità/temperatura standard).

1) Descrizione tecnica (filatura, binatura, torsione)

Filato cucirino 100% poliestere alta tenacità in filamento: realizzato da multifilamenti HT (high tenacity) ritorti e, se necessario, assemblati in più capi (2 o 3) per aumentare resistenza e stabilità. La torsione e l'eventuale lubrificazione sono ottimizzate per alte velocità e materiali abrasivi.

Evoluzione tecnica: l'uso di filamenti HT si è diffuso per applicazioni tecniche (arredo, pelletteria, automotive, materassi) grazie al rapporto resistenza/titolo e alla resistenza all'abrasione. I processi moderni di torsione e finissaggio consentono cuciture più pulite e meno rotture.

Caratteristiche: altissima resistenza, ottima resistenza ad abrasione e agenti chimici, bassa peluria, cucitura molto "pulita".

2) Settori di applicazione

Materassifici e quilting industriale, arredamento/imbottiti, pelletteria e calzatura, articoli tecnici, webbing e nastri (in funzione del titolo).

3) Tabella titoli – prestazioni indicative e ago consigliato

Titolo (Ne/d) – Ticket	Ticket	Carico di rottura* (N)	Allungamento* (%)	Ago consigliato
50d/2 (tit. 200)	200	13.0	12–20%	Nm 65–75 (No 9–11)
70d/2 (tit. 120-2)	120	21.7	12–20%	Nm 70–80 (No 10–12)
70d/3 (tit. 120)	120	21.7	12–20%	Nm 70–80 (No 10–12)
100d/3 (tit. 80)	80	32.5	12–20%	Nm 80–90 (No 12–14)
150d/3 (tit. 60)	60	43.3	12–20%	Nm 90–100 (No 14–16)
210d/3 (tit. 40)	40	65.0	12–20%	Nm 100–120 (No 16–19)
250d/3 (tit. 30)	30	86.7	12–20%	Nm 110–130 (No 18–21)
420d/3 (tit. 20)	20	130.0	12–20%	Nm 130–160 (No 21–23)
840d/3 (tit. 10)	10	260.0	12–20%	Nm 160–200 (No 23–25)

*Valori indicativi: possono variare con materia prima, torsione, lubrificazione, tintura e condizioni di prova. Per pubblicazione commerciale si raccomanda la validazione con test di laboratorio su lotti rappresentativi.

Note operative

Per massimizzare la resa in cucitura: regolare tensioni, dimensionare l'ago in funzione di materiale e velocità; utilizzare lubrificazione adeguata e controllare attriti su guidafile. La scelta dell'ago dipende anche da punta (universale, jeans, pelle, stretch) e dal tessuto.