

Fade-out, Garment & Tye Dye Specifications



--> SPECIFICATIONS FADE-OUT & GARMENT DYE

Fade-Out washing aims to give the pieces an aged appearance due to color degradation.

The process can be applied to previously dyed pieces, however, the result may vary in tone after washing, for which we assume no responsibility.

Color fade is obtained from a chemical process with some characteristics, which are important to highlight:

- The result obtained in samples shows differences in relation to production. These differences are noticeable in terms of color (the color may have a different final shade), or in terms of uniformity.
- Long-sleeved items have a tendency to be accentuated with scratches, either on the opposite side of the seam, or random scratches along the sleeve. In the case of thin stitches, scratches may arise along the side seam. If there are pockets, they must be closed to avoid the accumulation of products inside them, giving rise to defects.
- The process has variations in intensity between pieces within the same batch, so it is not possible to obtain a rigor of color and intensity between pieces. Scratches or spots may appear in certain areas of the parts, and it is not possible to control the derivative of the process itself. Therefore, it cannot be considered a defect.

It is advisable to carry out previous samples in all colors, materials and final models (namely printed and embroidered). The previous samples must be carried out in a sufficient quantity that allows their simulation in production, creating a SHADE BAND indispensable for production approval. Without the realization of the SHADE BAND, it is tacitly implied that all variations (of intensity, tone, risks or others) in production will be accepted.

--> WASH

- Specific rock wash (fade-out only)

We follow all Oeko-tex100 guidelines, and test previously all shrinking percentages of all fabrics and colors to confirm any variations and if the result is positive, we adapt all patterns with the respective percentages verified during the tests. However, a variation of up to 5% can be confirmed in some fabrics even after adjustments between sample and final production. Also, the same fabric can verify different variations on different colors up to 5% as well in the measurements. All kinds of applications on the garment outside our company, are not our responsibility. It is not our responsibility for the print to get dirty or worn off with this process.

The defect percentage is around 15%.

The process shows results of solidity in wet states that can vary between 2-3 (for very dark colors) and 3-4. The light solidity will depend on the color intensity, however, the process has a light solidity that varies between 2-3 and 3-4.

It is recommended to use special labels with the following indications:

- Wash at 30°C, separately
- Dry inside out

Do not expose for a long time and directly to bright lights or sunlight.

In terms of measurements, during fade-out/garment dye process the knitted/woven fabrics constrict and relax during the following stages:

- Pre-wash
- Dyeing
- Stabilization

—> REACTIVE GARMENT DYE

The final desired aspect determines the process to be carried out, making it possible to obtain pieces with a “clean” appearance and excellent touch or pieces with vintage aspects, or even color combinations within the same piece.

—> LAB-DIPS

The opening of color in the laboratory must always be carried out on the material to be used in production, that is, with the same texture and the same degree of preparation. This data must be provided at the time of the color opening to avoid unexpected results and potential waste of time, as well as the process to be carried out (especially in the case of corrosion and / or fade-out processes).

—> SAMPLES

Preliminary samples should be performed on all models.

The tests for the evaluation of dimensional stability and the evaluation of the behavior of components from different sources must be carried out under production conditions, even if it is not possible to perform them in the desired colors.

There are special processes for which it is essential to carry out a shade-band in order to assess possible variations in results.

—> PRODUCTION

In order to avoid wasting time and misinterpreting the order, it is very important that the production comes with the lab-dip code and the seal. Samples performed and approved or shade-bands must always accompany the production.

Color differences between samples and production can range from 5 to 10%.

All relevant recommendations should be included in the piece (such as, approximating the color for the approved lab-dip, pilling, etc.)

All metallic accessories should be avoided. In the event that it is absolutely impossible (case of zippers) they must be prepared to withstand the required dyeing and drying conditions.

All kinds of applications in the piece outside our company are not our responsibility.

Prints should be avoided before dyeing. However, there are some types of prints that support the dyeing conditions so we advise you to discuss in advance the most suitable technique.

The percentage of defects is 15%.

All measurements alterations are the same as indicated for fade-out process stated above.

—> ESPECIFICAÇÕES FADE-OUT E TINGIMENTO

A lavagem Fade-Out visa dar às peças um aspecto envelhecido devido à degradação da cor.

O processo pode ser aplicado em peças previamente tingidas, porém, o resultado pode variar de tom após a lavagem, pelo que não assumimos qualquer responsabilidade.

O desbotamento da cor é obtido a partir de um processo químico com algumas características, das quais é importante destacar:

- O resultado obtido nas amostras mostra diferenças em relação à produção. Estas diferenças são perceptíveis em termos de cor (a cor pode ter uma tonalidade final diferente), ou em termos de uniformidade.
- Os itens de manga comprida tendem a ser acentuados com arranhões, seja no lado oposto da costura ou arranhões aleatórios ao longo da manga. No caso de pontos finos, podem surgir arranhões ao longo da costura lateral. Se houver bolsos, eles devem ser fechados para evitar o acúmulo de produtos em seu interior, dando origem a defeitos.
- O processo possui variações de intensidade entre peças dentro de um mesmo lote, portanto não é possível obter um rigor de cor e intensidade entre peças. Arranhões ou manchas podem aparecer em determinadas áreas das peças, não sendo possível controlar a derivação do próprio processo. Portanto, não pode ser considerado um defeito.

Aconselha-se a realização de amostras prévias em todas as cores, materiais e modelos finais (nomeadamente estampados e bordados). As amostras anteriores devem ser realizadas em quantidade suficiente que permita a sua simulação em produção, criando uma FAIXA DE TONALIDADE indispensável para a aprovação da produção. Sem a realização da FAIXA DE SOMBRA, fica tacitamente implícito que todas as variações (de intensidade, tom, riscos ou outras) em produção será aceita.

—> Lavar

- Lavagem de rocha específica (somente fade-out)

Seguimos todas as orientações da Oeko-tex100, testamos previamente todas as percentagens de encolhimento de todos os tecidos e cores para confirmar eventuais variações e caso o resultado seja positivo adaptamos todos os moldes com as respetivas percentagens verificadas durante os testes. Porém, uma variação de até 5% pode ser verificada em alguns tecidos mesmo após ajustes entre amostra e produção final. Além disso, o mesmo tecido pode verificar diferentes variações em cores diferentes até 5% também nas medidas. Todo o tipo de aplicações na peça fora da nossa empresa, não são da nossa responsabilidade. Não é nossa responsabilidade que a impressão fique suja ou desgastada com este processo.

A percentagem de defeitos é em torno de 15%.

O processo apresenta resultados de solidez em estados úmidos que podem variar entre 2-3 (para cores muito escuras) e 3-4. A solidez da luz vai depender da intensidade da cor, porém, o processo tem uma solidez da luz que varia entre 2-3 e 3-4.

Recomenda-se a utilização de etiquetas especiais com as seguintes indicações:

- Lavar a 30°C, separadamente
- Seque do avesso

Não exponha por muito tempo e diretamente a luzes brilhantes ou luz solar.

Em termos de medidas, durante o processo de fade-out/tingimento de vestuário, o tecido/tecido os tecidos se contraem e relaxam durante os estágios seguintes:

- Pré-lavagem
- Tingimento
- Estabilização

—> TINGIMENTO REATIVO

O aspecto final desejado determina o processo a ser realizado, possibilitando a obtenção de peças com aspecto “clean” e excelente toque ou peças com aspectos vintage, ou ainda combinações de cores dentro de uma mesma peça.

—> LAB-DIPS~

A abertura de cor em laboratório deve ser sempre realizada no material a ser utilizado na produção, ou seja, com a mesma textura e o mesmo grau de preparo. Esses dados devem ser fornecidos no momento da abertura da cor para evitar resultados inesperados e possíveis perdas de tempo, bem como o processo a ser realizado (principalmente no caso de processos de corrosão e/ou fade-out)

—> AMOSTRAS

Amostras preliminares devem ser realizadas em todos os modelos.

Os ensaios para avaliação da estabilidade dimensional e avaliação do comportamento de componentes de diversas procedências devem ser realizados em condições de produção, mesmo que não seja possível realizá-los nas cores desejadas.

Existem processos especiais para os quais é imprescindível realizar uma faixa de sombra para avaliar possíveis variações nos resultados.

—> PRODUÇÃO

Para evitar perda de tempo e erros de interpretação do pedido, é muito importante que a produção venha acompanhada do código lab-dip. Amostras realizadas e aprovadas ou faixas de tonalidade devem sempre acompanhar a produção.

As diferenças de cor entre as amostras e a produção podem variar de 5 a 10%.

Todas as recomendações relevantes devem ser incluídas na peça (como aproximar a cor do laboratório aprovado, pilling, etc.)

Todos os acessórios metálicos devem ser evitados. No caso de ser absolutamente impossível (caso de zíperes), eles devem ser preparados para suportar as condições de tingimento e secagem exigidas.

Todo tipo de aplicações na peça fora de nossa empresa não são de nossa responsabilidade.

Impressões devem ser evitadas antes de tingir. No entanto, existem alguns tipos de estampados que suportam as condições de tingimento pelo que aconselhamos que discuta previamente a técnica mais adequada.

A percentagem de defeitos é de 15%.

Todas as alterações de medidas são as mesmas indicadas para o processo de fade-out descrito acima.