

TEKNİK FÖY

# Jakarlı Mesh

|                 |                                                                                                                                           |
|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Gramaj          | 150-250 g/m <sup>2</sup> (4,4-7,4 oz/yd <sup>2</sup> )                                                                                    |
| Kompozisyon     | %100 polyester ya da esneklik için ~%88-92 PES / %8-12 elastan.                                                                           |
| Örgü tipi       | Jacquard mesh · File ve Mesh                                                                                                              |
| Kullanım sınıfı | Spor                                                                                                                                      |
| Esneklik        | Mekanik esneme                                                                                                                            |
| Örgü            | Yuvarlak atkı jakar tezgâhında ilmek-askı kombinasyonlarıyla yüzeyde desenli delik/doku alanları (baklava, nokta, logo) oluşturulan örgü. |
| Tutum           | Desene göre değişen, kabartılı dokulu yüzey; düz mesh'ten karakterli, genelde daha dolgun.                                                |
| Tipik kullanım  | Markalı/desenli forma · performans üst · body-mapping panel                                                                               |
| Güçlü yanı      | Tek örgüde görsel desen ve işlevsel hava akışını birleştirerek ayrı baskı/parça gerektirmeden karakter katar.                             |
| Dikkat          | Jakar üretimi daha karmaşık → maliyet ve teslim süresi artar; desenli delik alanlarında örtücülük/gramaj bölgesel değişir.                |

## SERTİFİKALAR

ISO 9001

ISO 14001

ISO 45001

OEKO-TEX STEP

STANDARD 100

GRS · RCS

En, tarak (gauge), apre seçenekleri ve test standartları talep üzerine paylaşılır.

## Tipik teknik aralıklar

|                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|--------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Gramaj toleransı</b>        | $\pm\%5$ (tipik, sık/ince mesh); iri-delikli açık spor file ve jakarda delik boyutu/sıklığı ve heat-set en-açımı nedeniyle $\pm\%5-7$ (kaba açık yapıda nokta nokta $\pm\%7$ 'yi aşabilir)                                                                                                                                                       |
| <b>En</b>                      | Açık-en (open) tipik ~150-190 cm; tüp-en (tubular) ~30-100 cm. Spacer (çift-plakalı) ve jakar dar makineler genelde aralığın altına yakındır. Kesin en makine çapı/iğne sayısı ve finiş/heat-set ayarına göre netleşir                                                                                                                           |
| <b>Çekme (yıkama)</b>          | Yıkama sonrası tipik $\pm\%3$ (iyi heat-set ile çoğunlukla $\pm\%1-3$ ); açık/gevşek yuvarlak örme filede özellikle boy yönünde $\pm\%4-5$ 'e çıkabilir, en/boy yön farkı normaldir. PES doğası gereği düşük higroskopik çekme; başlıca kaynak örme-gerilim relaksasyonu, bu yüzden heat-set kalitesine bağlıdır                                 |
| <b>Haslıklar</b>               | Yıkama 4-5, sürtme (kuru) 4-5 / yaş 3-4, ışıık 4-6 (min not). Disperse boyalı PES'te genelde iyi; koyu/parlak tonlarda yaş sürtme ve ter haslığı alt uca yakın olabilir                                                                                                                                                                          |
| <b>Aşınma / boncuklanma</b>    | Tipik Martindale ~15.000-40.000+ devir; sık/ince yapılar (kuş gözü, jakar, spacer) üst uca, iri-delikli açık spor file alt uca yakın (iri açık file'da delik üzerinde Martindale'in temsil gücü sınırlıdır). Pilling tipik 3-4 (filament PES tüy vermez). Asıl risk: iri deliklerde takılma/kaçık (snag/ladder) — boncuklanmadan çok kaçık riski |
| <b>Makine inceliği / iplik</b> | Tipik makine inceliği ~E18-E28 (iri spor file E18-E22, ince astar/kuş gözü mesh E24-E28; spacer çift-plakalı makineler ayrı sınıf). İplik tipik ~50-150 denye filament PES; ince mikrofilament astar mesh'lerde 50-75 denye, yapısal/spacer'da daha kalın                                                                                        |

Bu ölçü aralıkları yapı ve elyafa dayalı SEKTÖREL TİPİK / gösterge değerlerdir; Fersan'ın bağlayıcı QC ölçümleri değildir. Kesin değerler sipariş, onaylı numune ve parti bazlı QC raporuyla netleşir.

İlgili okuma: **Mesh ve Piké: Nefes Alan Polyester Yapılar** ·

**Nem Yönetimi: Polyester Örmeye Wicking ve Hızlı Kuruma** ·

**Pike, Kuş Gözü ve File: Nefes Alan Polyester Yapıların Anatomisi** · **Nem Taşımanın Fiziği: Kapilerite ve MMT**

