

TEKNİK FÖY

Şardonlu Üç İplik

Gramaj	300-400 g/m ² (8,8-11,8 oz/yd ²)
Kompozisyon	Polyester ağırlıklı (taban + dolgu + bağlantı); arka yüz şardonlanır. Pamuk-PES sürümleri de yaygındır.
Örgü tipi	Brushed-back three-thread fleece · Üç İplik
Kullanım sınıfı	Dış / yapı
Esneklik	Esnemez
Örgü	Üç iplik örme sonrası arka yüzdeki dolgu (üçüncü) ipliği floatları şardonla (tüylendirme/raising) kabartılır; ön yüz süprem ilmek korunur.
Tutum	Arka yüz pofuduk, yumuşak ve sıcak; ön yüz mat ve dolgun; şardonsuzdan kalın ve yumuşak el.
Tipik kullanım	Kışlık hoodie/sweatshirt · kalın eşofman · iç-tüylü konfor giyim
Güçlü yanı	Şardonlu taban en yüksek sıcaklık ve yumuşaklığı verir; ailenin en sıcak/pofuduk seçeneği.
Dikkat	Şardon yüzeyde zamanla pilling ve hav kaybı riskini artırır; havlı taban kuruma süresini uzatabilir.

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

Gramaj toleransı	Tipik $\pm 5\%$ (ağır/şardonlu üç iplik partilerinde pratikte $\pm 5-8\%$ 'e kadar görülebilir; numune onayı ile bağlanır)
En	Açık-en tipik $\sim 170-200$ cm; tüp-en $\sim 80-100$ cm (makine çapı/iğne sayısı + şardon ve sanfor/kompakt çekmesine göre; nihai en numune ile netleşir)
Çekme (yıkama)	Yıkama sonrası tipik en/boy -4% ila -7% (heat-set + sanfor/kompakt ile -3 ila -5% 'e çekilebilir; şardonlu/atlama ipliği boyda biraz daha hareketli, $\pm 0,5$ nokta numune farkı normal)
Haslıklar	Tipik (min) — yıkama 4-5, sürtme kuru 4-5 / yaş 2-3 (koyu/parlak tonlarda 2), ışık 4-5; ter (asidik/alkali) 4-5. Şardonlu hav yüzeyde yaş sürtme en kritik zayıf nokta — renk/reçete ile netleşir
Aşınma / boncuklanma	Boncuklanma (pilling) tipik 2-3 ham/şardonlu yüzde (anti-pilling iplik/terbiye ile 3-4); Martindale aşınma yapı bütünlüğünde tipik >20.000 devir. Üç iplikte EN kritik QC alanı pilling — Martindale değil
Makine inceliği / iplik	Tipik makine inceliği E16-E22 (spor/kalın gövde E16-E18, daha ince yüz E20-E22); gövde/ilmek ipliği tipik $\sim 150-300$ denye, bağlama ipliği daha ince — denye makine ve hedef gramaja göre netleşir

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: **Polar ve Scuba: Yapılandırılmış Polyester Örmeler** ·

Şardonlu, Şardonsuz ve Polar: Polyester Örmeye Sıcaklık Nereden Gelir?