

Nützliche Infos zum Industriellen Waschen/Trocknen

– vor dem ersten Einsatz der Bekleidung !

Vor Gebrauch sollten alle neue Bekleidungsstücke **mindestens einmal** vorgewaschen werden, da beim ersten Waschen der Großteil des Einlaufs beseitigt wird und Restchemikalien sowie Farbüberschüsse ausgewaschen werden.

Alle Teile der Anprobekollektionen sollten vor der Größenfestlegung jeweils gleiche Waschzyklen z.B. 2 (Anzahl/Methode) durchlaufen haben.

1. Denimbekleidung 3-4 Mal waschen/trocknen. Farbverlust wird vorkommen.
2. „Ausbluten“ der Ware kann besonders beim ersten Waschen bei dunklen Farben vorkommen. Wenden Sie sich an den chemischen Lieferanten für den möglichen Einsatz eines Bindemittels beim Auswaschen.
3. Besondere Aufmerksamkeit wo dunkel gefärbte Bekleidung (einschliesslich rot und bordeaux/Cassis Farben) und mit weißer Bekleidung zusammen getragen werden soll (z.B. dunkel gefärbter Oberteil und weiße Hose) - um mögliche Verfärbung zu vermeiden (min. 3 Vorwäsche bei dunklen Farben).
4. Textilien immer nach Farbe, Qualität, Verschmutzungsgrad und Typ waschen/trocknen.
5. Knitterbildung kann bei reduziertem Füllgrad (max. 75%) reduziert/vermieden werden. Restfeuchtigkeit vor dem Trocknen sollte mindestens ca. 35% betragen. Niedrige Wasserstände können das Risiko von Knitterbildung/Pilling erhöhen.
6. Die Dauer zwischen Wasch- und Trockenvorgang sowie im Tumbler nach dem Trocknen sollte so kurz wie möglich sein (Minimierung von Knitterbildung).
7. *Trockenverfahren (Temperatur/Zeitlänge) sollte auf den Textiltyp abgestimmt sein. „Überrocknen“ sollte vermieden werden. Im Finisher immer Sprühdampf zugeben. TENCEL®-/polyesterhaltige Bekleidung trocknet viel schneller als baumwollhaltigen Kombinationen und sollten deshalb separat getrocknet werden (kürzere Zeit/niedrigere Temperatur). „Cool-down Funktion verwenden. Beim Tumbler die Restfeuchtemessung einschalten.
8. *Bei hohen Temperaturen kann ein extra Einlauf bis auf etwa 5% (insbesondere bei Qualitäten mit hohem Baumwoll-, und/oder mit TENCEL®-anteil und bei Strickwaren) vorkommen.
9. Berücksichtigen Sie Einlauf sowie branchenüblichen Toleranzen in der Bekleidungsherstellung (bis auf +/- 2 cm) – bei Anprobe-kollektionen und besonders bei Bekleidung als „Poolbekleidung“ benutzt – wegen Unterschiede in Körpermasse der Benutzer.

Unsere Produkte (einschliesslich Zubehör wie z.B. Knöpfe/Reissverschlüsse) sind laut ISO 15797 getestet und nach 5 Testrunden (wie vom ETSA - European Textile Service Association empfohlen) bewertet. (Details auf unserer Internetseite (www.nybo.com)). Es wird aber auch empfohlen bei neuen Modellen eigene Tests durchzuführen, um den möglichen Effekt von Variationen im Wasch- und Trockenverfahren, Chemikaliertypen, -zusammensetzungen und -mengen zu bewerten. **Es bestehen Vorbehalte hinsichtlich der Auswirkungen solcher Abweichungen in Bezug auf die Testergebnisse der ISO 15797.**

Lebensdauer der Bekleidung optimieren:

Einige Chemikalien (mit z.B. Chlor, Lauge, aktiver Sauerstoff und optischer Aufheller), Desinfektionsmittel und Weichmacher können die Lebensdauer und Optik der Bekleidungsteile (z.B. Farbe, Pilling), und des verwendeten Zubehörs (z.B. Knöpfe, Reißverschlüsse) beeinflussen.

Es ist wichtig, eine ausreichende Anzahl von Spülungen und die richtige Neutralisierung im letzten Spülgang zu implementieren. Nicht „ausgespülte/nicht neutralisierte“ chemische Rückstände können Farben beeinflussen und können in einigen Fällen Hautreaktionen beim Tragen verursachen.

Daher immer die verwendeten Chemietypen und deren Anwendungen (z.B. Dosierung) mit Ihrem Chemielieferanten abstimmen.

Richtungsgebende Temperaturen – Industrielles Waschen/Trocknen - wenn nicht anders in der Bekleidung angegeben (z.B. laut ISO 15797):

	Weiss	Gefärbt + Weiss/Gefärbt	Tumbler-trocknen	Finisher-trocknen
Polyester/Baumwolle, z.B. 65/35%, 50/50%, 60/40%				
mit/ohne „Stretch“ (EOL) und Thermo Bekleidung (gesteppt)	85°C	75°C	Hoch	150°C
Polyester/Lyocell (TENCEL®) z.B. 50/50%, 65/35%, 70/30%	75°C	75°C	Medium	150°C
Baumwolle 100%	85°C	60°C	Hoch	150°C
Polyester/Karbon 99/1%, Antistatisch	85°C	75°C	Hoch	125°C
Polyester 100% (Hosen/Jacken mit Fleecefutter, Teppich)	75°C	60°C	Hoch	125°C
PRO Wear (T-shirts und Poloshirts)	60°C	60°C	Hoch	150°C
Fleecejacken, Polyester 100%	40°C	40°C	Medium	No
Denim, einschließl. T400 und TENCEL®	60°C	60°C	Medium	125°C Max.
T-Shirts/andere Strickwaren	Bitte den Anweisungen des Pflegeetiketts folgen			
Outdoor-Bekleidung (z.B. Softshell)	Bitte den Anweisungen des Pflegeetiketts folgen			

Bitte beachten: Die obigen Angaben sind lediglich Empfehlungen. In der Praxis werden Unterschiede vorkommen – abhängig von Ausstattung, Waschvorgängen und anderen Parametern in den Wäschereien. Waschttemperaturen (weiss und gefärbt) sind max. Temperatur im Hauptprogrammteil.

Industrielles Tumbler-trocknen: angegebene Daten sind „Ausgangstemperaturen“ – Hoch=80°C, Medium=60-70°C. Niedrig=50°C

Finisher (Steamer): angegebene Daten sind Eingangstemperaturen und setzen die Zugabe von Dampf und Trockenzeit von max. ca. 5 Minuten voraus (ISO 15797). *Siehe Punkt 7. und 8. Oben: Es wird empfohlen, die tatsächlichen Temperatureffekte auf die Bekleidungsfläche bei der Tunnel-trocknung zu überprüfen, z. B. mittels Datenloggern oder Infrarottemperaturmessung.

Logoqualität und –lebensdauer optimieren:

- Korrekten Logotyp nach Kundenbedarf **und** dem industriellen Wasch-/Trockenvorgang wählen.
- Gestickte Logos können alternativ angeboten werden. Logos nur auf der Stoffrückseite bügeln.

Haushaltswaschen: Laut Pflegeetikett der Bekleidung.

Nybo Workwear A/S, Qualitätsmanual, Abschnitt 5.10. D – Rev.4.3.2021

