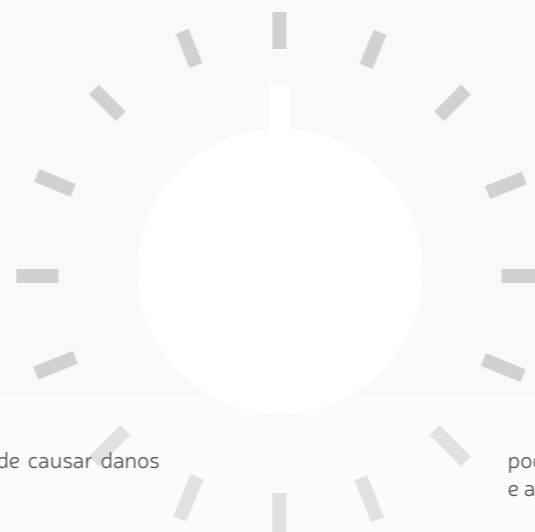


Manual de instrução de
Lavagem
industrial

 **TEKA**
PROFILINE

INSTRUÇÕES DE LAVAÇÃO INDUSTRIAL - PROFILINE



Os procedimentos abaixo são sugestões para o processo de Lavagem de Produtos da Linha Profiline, no entanto, é importante solicitar ao fornecedor de produtos químicos qual é a quantidade ideal recomendada de aplicação em todos os processos.

1º Banho: Umectação

Tem a função de facilitar a "molhabilidade" das peças, permitindo uma melhor penetração dos produtos químicos nos banhos seguintes.

Dosagem:
2 g de produto por Kg de material
Tempo: 5 min
Temperatura: Frio

Observações:
- Verificar as recomendações do fornecedor de produtos químicos.
- Atenção com manchas localizadas. Aplicar produtos concentrados sobre manchas pode causar dano químico localizado, provocando perda de resistência e degradação das fibras nestes pontos.

Enxágue
Realizar no mínimo "1" enxague para remoção dos resíduos de umectante.

2º Banho: Ensaboamento / Lavação

Tem a função de higienização propriamente dita. O agente de ensaboamento ou detergente faz a remoção das sujeiras.

Dosagem:
3 a 6 g de produto por Kg de material
Tempo: 10 a 15 min
Temperatura: Frio ou no máximo a 60°C

Observações:
- Verificar as recomendações do fornecedor de produtos químicos.
- A lavagem deve considerar o grau de sujidade das peças. Peças mais limpas não precisam sofrer a mesma agressão química de peças mais sujas, em função disto a separação é um procedimento muito importante. Outro ponto que merece destaque é a temperatura do processo, ou seja, temperaturas elevadas causam maior encolhimento e ressecamento das fibras, prejudicando o toque e a aparência do artigo.

3º Banho: Alvejamento / Higienização

Tem a função de desinfecção e clareamento do artigo, além da remoção das sujeiras mais resistentes. Esta é a

fase mais "perigosa" do processo e pode causar danos irreversíveis.

Dosagem:
1 a 3 g de produto por Kg de material
Tempo: 15 a 20 min
Temperatura: Frio ou no máximo a 60°C

Observações:
- Verificar as recomendações do fornecedor de produtos químicos.
- Geralmente são usados produtos a base de cloro, água oxigenada ou ácido peracético. Em condições normais de processo, qualquer dos produtos fornecidos pelo mercado pode ser usado. O uso de quantidades excessivas é o que causa problemas como amarelamento ou acinzentamento das peças, furos e perda de resistência. Usar o produto concentrado sobre manchas localizadas deve ser evitado. Nestes casos, as peças devem ser lavadas separadamente, permanecendo por algum tempo de molho na fase de ensaboamento/lavagem.

Enxágues
O número de enxágues é decisivo na remoção de produtos químicos e das sujeiras que ficam absorvidas nas fibras de algodão. Quanto maior o número de enxágues, maior a durabilidade dos artigos. Recomenda-se no mínimo "2" enxágues para garantir a melhor remoção de sujeiras suspensas e resíduos de produtos químicos.

4º Banho: Neutralização

Tem a função de neutralizar a alcalinidade e os resíduos de alvejante presente nos artigos.

Dosagem:
0,5 a 1,0 g de produto por Kg de material
Tempo: 3 a 5 min
Temperatura: Frio

Observações:
- Verificar as recomendações do fornecedor de produtos químicos.
- Verificar também se o processo de neutralização está correto, podendo ser facilmente determinado com o auxílio de um pHmetro, papel indicador de pH ou até mesmo um kit de pH utilizado para controle de água de piscinas.
O pH ideal deve ficar entre 6 e 8. Resultados abaixo de 6, demonstram uso demasiado de neutralizante e podem causar amarelamento no processo de secagem e degradação do branqueador ótico. Resultados acima de 8, indicam que faltou neutralizante e consequentemente existe resíduo de alvejante nas peças. Neste caso os resíduos que ficam no artigo continuam reagindo e

podem causar amarelamento, enfraquecimento do tecido e até reações alérgicas aos usuários.

5º Banho: Amaciamento

Tem a função de deixar as fibras macias e oferecer um toque agradável ao produto.

Dosagem:
2 a 5 g de produto por Kg de material
Tempo: 3 a 5 min
Temperatura: Frio

Observações:
- Verificar as recomendações do fornecedor de produtos químicos.
- Cuidados no amaciamento: deve ser observada a quantidade utilizada, não pode haver exageros na dosagem de amaciante. O amaciante pode diminuir a absorção de água nas toalhas e causar maior formação de fibrilas, por deixar os fios mais lisos.

Informações Adicionais:

• Orientar a equipe de limpeza (camareiras) para que não limpem resíduos de produtos de limpeza com as toalhas ou outras peças do enxoval, que estão sendo recolhidas para a higienização. Também a importância de não utilizarem anéis, pulseiras, relógios que possam puxar fios das peças que estarão manuseando.

• Fazer a higienização setorizada, ou seja, não misturar colchas, toalhas de banho, pisos, roupas de cama no mesmo processo de lavagem. Mesmo que o processo seja igual, as forças exercidas/atritos dentro da máquina podem causar danos.

• Toalhas utilizadas em áreas externas, que terão contato com areia, ou seja, um grau de sujidade maior, deverão ser lavadas separadamente.

• O teor de ferro na água de abastecimento ou na ferrugem liberada pelas máquinas de lavar, secar ou acessórios de acondicionamento, são muito prejudiciais aos artigos têxteis. Causam problemas de enfraquecimento, amarelamento, acinzentamento, toque áspero e furos (dano catalítico). A quantidade máxima permitida é de 1 ppm de ferro na água de lavagem.

• O teor de dureza na água de abastecimento também é muito prejudicial aos artigos têxteis. Causam problemas de amarelamento, acinzentamento e toque

áspero. A quantidade máxima permitida é de 40 ppm de dureza na água.

• É responsabilidade da lavanderia solicitar ao seu fornecedor, indicações de quantidades de produtos recomendados e processos praticados na higienização.

• A falta de informação sobre a forma adequada do uso dos produtos químicos é um dos fatores que mais causam problemas. As sugestões dadas neste material são baseadas em médias de recomendações do mercado.

• A adição dos produtos químicos, sempre deve ser feita após o enchimento da máquina de lavar.

• O uso de centrifuga de tambor é permitido, porém o acondicionamento das peças deve ser de forma uniforme, para que na retirada das peças não seja exercida força excessiva, que possa causar rasgos no enxoval.

• A temperatura de secagem não deverá ser acima de 105 °C, o tempo de secagem deve ser controlado, pois se as peças ficarem na secadora além do tempo necessário, pode ocorrer amarelamento.

• A temperatura máxima da calandra deve ser de 110 °C. Sempre que possível usar temperatura de 80 a 85°C.

• Não é permitida a lavagem a seco.

• Importante verificar se os maquinários utilizados nos processos de higienização estão em dia com as manutenções. Qualquer irregularidade nestes equipamentos (rebarbas) poderão causar danos aos produtos (puxar fios, furos, rasgos).

• Com o objetivo de melhorar a durabilidade das costuras na lavagem industrial, houve alterações no processo e estamos atendendo com costura dupla na transversal, porém as correntinhas não devem ser cortadas, pois por consequência a costura abrirá após as lavagens.

• Certifiquem-se de que há profissionais qualificados na função, devido à necessidade de acompanhamento dos processos de higienização.

FICAMOS A DISPOSIÇÃO PARA EVENTUAIS DÚVIDAS.



teka.com.br
SAC 8006440700