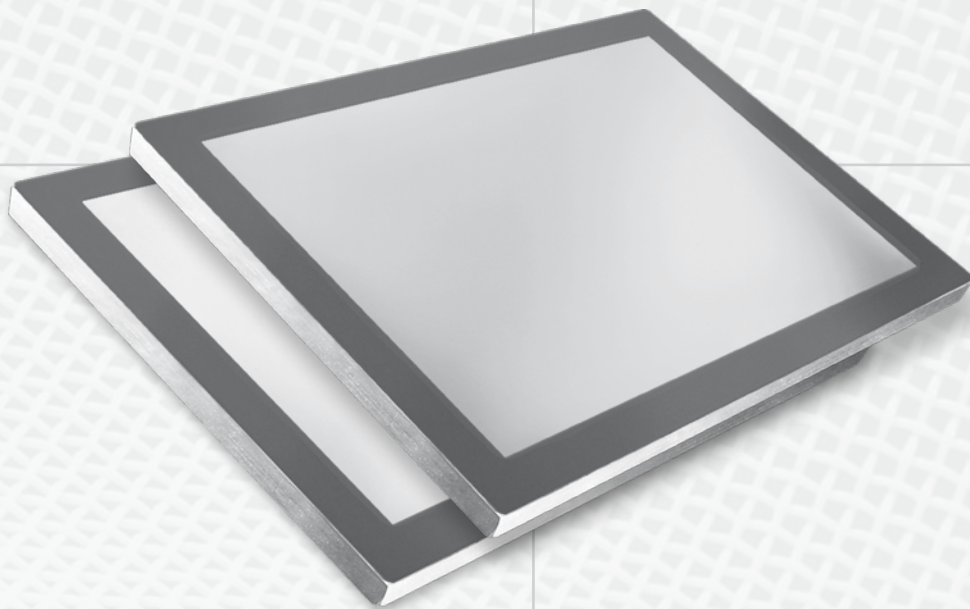


swiss  
mesh  
technology



Technische Daten / Technical Data /  
Fiche technique / Datos Técnicos /  
Dati Tecnici / Dados Técnicos



Printing Solutions  
SEFAR® **PET 1500**

**S E F A R**

# SEFAR® PET 1500

Hochmodulgewebe aus monofilem Polyester | High modulus mesh of monofilament polyester  
 Tissu haut module de polyester monofil | Tela de alto módulo a partir de monofilamentos de poliéster  
 Tessuto ad elevata modularità con poliesteri monofilo | Tecidos de poliéster monofilamento de alto módulo

Range of mesh		Weave	Tolerance of mesh-count ±n / cm	Mesh-opening µm	Thread diameter nominal µm	Open area %	Mesh thickness µm	Tol. of mesh thickness ± µm	Theoretical ink volume cm³ / m²
Mesh number cm⁻¹/inch⁻¹									
PET 1500	8/20-300	W PW 1:1	1.0	950	300	57.8	560	28	323.5
PET 1500	10/25-260	W PW 1:1	1.0	739	260	54.6	498	35	272.0
PET 1500	10/25-350	W PW 1:1	1.0	643	350	41.3	621	44	256.8
PET 1500	12/30-140	W PW 1:1	1.0	688	140	68.2	256	18	174.6
PET 1500	12/30-300	W TW 2:1	1.0	520	300	39.0	607	43	236.6
PET 1500	15/40-200	W PW 1:1	1.0	465	200	48.6	353	25	171.5
PET 1500	15/40-250	W PW 1:1	1.0	417	250	39.1	425	30	166.0
PET 1500	18/45-180	W PW 1:1	1.0	375	180	45.5	330	22	150.0
PET 1500	18/45-250	W TW 2:1	1.0	306	250	30.3	490	34	148.3
PET 1500	21/54-140	W PW 1:1	1.0	333	140	49.0	250	13	122.4
PET 1500	24/60-120	W PW 1:1	1.0	294	120	49.7	210	11	104.3
PET 1500	24/60-120	Y PW 1:1	1.0	294	120	49.7	210	11	104.3
PET 1500	24/60-140	W PW 1:1	1.0	270	140	41.9	250	13	104.7
PET 1500	27/70-120	W PW 1:1	1.0	249	120	45.3	210	11	95.2
PET 1500	27/70-140	W PW 1:1	1.0	222	140	36.1	245	12	88.3
PET 1500	30/76-120	W PW 1:1	1.2	211	120	40.2	212	11	85.2
PET 1500	32/83-70	W PW 1:1	1.2	240	70	58.7	117	6	68.7
PET 1500	32/83-70	Y PW 1:1	1.2	240	70	58.7	117	6	68.7
PET 1500	32/83-100	W PW 1:1	1.2	209	100	44.5	166	8	73.9
PET 1500	32/83-100	Y PW 1:1	1.2	209	100	44.5	166	8	73.9
PET 1500	32/83-120	W PW 1:1	1.2	191	120	37.2	210	11	78.0
PET 1500	36/92-100	W PW 1:1	1.2	174	90	39.1	162	8	63.4
PET 1500	36/92-100	Y PW 1:1	1.2	174	90	39.1	162	8	63.4
PET 1500	36/92-90	W PW 1:1	1.2	183	100	43.3	147	7	63.7
PET 1500	40/103-80	W PW 1:1	1.2	166	80	44.1	133	7	58.6
PET 1500	43/110-80	W PW 1:1	1.2	149	80	40.8	134	7	54.7
PET 1500	43/110-80	Y PW 1:1	1.2	149	80	40.8	134	7	54.7
PET 1500	43/110-90	W PW 1:1	1.2	136	90	34.0	150	8	51.0
PET 1500	45/115-70	W PW 1:1	1.2	150	70	45.7	115	6	52.5
PET 1500	45/115-80	W PW 1:1	1.2	138	80	38.7	130	7	50.3
PET 1500	48/123-55	W PW 1:1	1.2	151	55	52.7	90	5	47.5
PET 1500	48/123-55	Y PW 1:1	1.2	151	55	52.7	90	5	47.5
PET 1500	48/123-70	W PW 1:1	1.2	133	70	40.9	113	6	46.3
PET 1500	48/123-70	Y PW 1:1	1.2	133	70	40.9	113	6	46.3
PET 1500	48/123-80	W PW 1:1	1.2	122	80	34.5	130	7	44.8
PET 1500	51/131-70	W PW 1:1	1.5	121	70	38.1	114	6	43.5
PET 1500	51/131-70	Y PW 1:1	1.5	121	70	38.1	114	6	43.5
PET 1500	51/131-80	W PW 1:1	1.5	109	80	31.0	130	7	40.2
PET 1500	54/137-64	W PW 1:1	1.5	115	64	38.7	103	5	39.9
PET 1500	54/137-64	Y PW 1:1	1.5	115	64	38.7	103	5	39.9
PET 1500	54/137-70	W PW 1:1	1.5	109	70	34.8	112	6	38.9
PET 1500	54/137-70	Y PW 1:1	1.5	109	70	34.8	112	6	38.9
PET 1500	61/156-64	W PW 1:1	1.5	90	64	30.1	101	5	30.4
PET 1500	61/156-64	Y PW 1:1	1.5	90	64	30.1	101	5	30.4
PET 1500	61/156-70	W PW 1:1	1.5	86	70	27.5	114	6	31.3
PET 1500	68/175-55	W PW 1:1	1.5	85	55	33.5	87	4	29.1
PET 1500	68/175-55	Y PW 1:1	1.5	85	55	33.5	87	4	29.1
PET 1500	68/175-64	W PW 1:1	1.5	78	64	28.2	98	5	27.6
PET 1500	68/175-70	W TW 2:1	1.5	70	70	22.7	125	6	28.4
PET 1500	71/180-55	W PW 1:1	2.0	79	55	31.3	90	5	28.2
PET 1500	71/180-55	Y PW 1:1	2.0	79	55	31.3	90	5	28.2
PET 1500	73/186-55	W PW 1:1	2.0	75	55	30.0	89	5	26.7
PET 1500	73/186-55	Y PW 1:1	2.0	75	55	30.0	89	5	26.7
PET 1500	77/195-48	W PW 1:1	2.0	77	48	35.1	80	4	28.0
PET 1500	77/195-48	Y PW 1:1	2.0	77	48	35.1	80	4	28.0
PET 1500	77/195-55	W PW 1:1	2.0	67	55	26.5	87	4	23.1
PET 1500	77/195-55	Y PW 1:1	2.0	67	55	26.5	87	4	23.1
PET 1500	77/195-64	W TW 2:1	2.0	59	64	20.6	110	6	22.6
PET 1500	81/206-48	W PW 1:1	2.0	69	48	30.8	79	4	24.3
PET 1500	90/230-40	W PW 1:1	2.5	68	40	37.6	65	3	24.4
PET 1500	90/230-40	Y PW 1:1	2.5	68	40	37.6	65	3	24.4
PET 1500	90/230-48	W PW 1:1	2.5	55	48	24.6	78	4	19.2
PET 1500	90/230-48	Y PW 1:1	2.5	55	48	24.6	78	4	19.2
PET 1500	90/230-55	W TW 2:1	2.5	46	55	17.2	97	5	16.7

# SEFAR® PET 1500

Hochmodulgewebe aus monofilem Polyester | High modulus mesh of monofilament polyester  
 Tissu haut module de polyester monofil | Tela de alto módulo a partir de monofilamentos de poliéster  
 Tessuto ad elevata modularità con poliesteri monofilo | Tecidos de poliéster monofilamento de alto módulo

Range of mesh		Weave	Tolerance of mesh-count ±n / cm	Mesh-opening µm	Thread diameter nominal µm	Open area %	Mesh thickness µm	Tol. of mesh thickness ± µm	Theoretical ink volume cm <sup>3</sup> / m <sup>2</sup>
Mesh number cm <sup>-1</sup> /inch <sup>-1</sup>									
PET 1500	95/240-40	Y PW 1:1	2.5	62	40	35.0	63	3	22.1
PET 1500	95/240-48	W PW 1:1	2.5	50	48	22.8	81	4	18.5
PET 1500	100/255-40	W PW 1:1	2.5	57	40	32.5	64	3	20.8
PET 1500	100/255-40	Y PW 1:1	2.5	57	40	32.5	64	3	20.8
PET 1500	100/255-48	W TW 2:1	2.5	45	48	20.3	88	4	17.8
PET 1500	100/255-48	Y TW 2:1	2.5	45	48	20.3	88	4	17.8
PET 1500	110/280-34	W PW 1:1	3.0	54	34	35.2	55	3	19.3
PET 1500	110/280-34	Y PW 1:1	3.0	54	34	35.2	55	3	19.3
PET 1500	110/280-40	W PW 1:1	3.0	47	40	26.6	65	3	17.3
PET 1500	110/280-40	Y PW 1:1	3.0	47	40	26.6	65	3	17.3
PET 1500	120/305-31	W PW 1:1	3.0	49	31	35.0	49	3	17.1
PET 1500	120/305-31	Y PW 1:1	3.0	49	31	35.0	49	3	17.1
PET 1500	120/305-34	W PW 1:1	3.0	45	34	29.6	55	3	16.3
PET 1500	120/305-34	Y PW 1:1	3.0	45	34	29.6	55	3	16.3
PET 1500	120/305-40	W PW 1:1	3.0	37	40	20.0	64	3	12.8
PET 1500	120/305-40	Y PW 1:1	3.0	37	40	20.0	64	3	12.8
PET 1500	130/330-34	W PW 1:1	3.5	40	34	26.9	55	4	14.8
PET 1500	130/330-34	Y PW 1:1	3.5	40	34	26.9	53	3	14.3
PET 1500	140/355-31	W PW 1:1	3.5	36	31	26.0	48	2	12.5
PET 1500	140/355-31	Y PW 1:1	3.5	36	31	26.0	48	2	12.5
PET 1500	140/355-34	W PW 1:1	3.5	31	34	19.3	55	3	10.6
PET 1500	140/355-34	Y PW 1:1	3.5	31	34	19.3	55	3	10.6
PET 1500	150/380-27	Y PW 1:1	4.0	36	27	28.6	42	2	11.7
PET 1500	150/380-31	W PW 1:1	4.0	32	31	23.3	47	2	11.0
PET 1500	150/380-31	Y PW 1:1	4.0	32	31	23.3	47	2	11.0
PET 1500	150/380-34	W PW 1:1	4.0	23	34	12.1	55	3	6.7
PET 1500	150/380-34	Y PW 1:1	4.0	23	34	12.1	55	3	6.7
PET 1500	165/420-27	W PW 1:1	4.0	29	27	22.3	43	2	9.6
PET 1500	165/420-27	Y PW 1:1	4.0	29	27	22.3	43	2	9.6
PET 1500	165/420-31	W PW 1:1	4.0	23	31	14.5	48	2	7.0
PET 1500	165/420-31	Y PW 1:1	4.0	23	31	14.5	48	2	7.0
PET 1500	165/420-34	W TW 2:2	4.0	23	34	13.9	62	3	8.6
PET 1500	165/420-34	Y TW 2:2	4.0	23	34	13.9	62	3	8.6
PET 1500	180/460-27	Y PW 1:1	4.5	22	27	15.1	43	2	6.5
PET 1500	180/460-31	W TW 2:2	4.5	23	31	16.5	56	4	9.3
PET 1500	180/460-31	Y TW 2:2	4.5	23	31	16.5	55	3	9.1
PET 1500	180/460-34	W PA 2:2	5.0	40	34	52.1	65	3	33.9
PET 1500	190/480-31	W TW 2:2	5.0	16	31	9.0	55	3	5.0
PET 1500	190/480-31	Y TW 2:2	5.0	16	31	9.0	55	3	5.0

# SEFAR® PET 1500 OSC

einseitig kalandriert | one-sided calendered | une face calandré  
 calandrado de un sólo lado | calandatura su un lato calandrado de um lado

Range of mesh		Weave	Tolerance of mesh-count ±n / cm	Mesh-opening µm	Thread diameter nominal µm	Open area %	Mesh thickness µm	Tol. of mesh thickness ± µm	Theoretical ink volume cm <sup>3</sup> / m <sup>2</sup>
Mesh number cm <sup>-1</sup> /inch <sup>-1</sup>									
PET 1500 OSC	140/355-34	Y PW 1:1	3.5	28	34	15.8	50	3	7.9
PET 1500 OSC	150/380-31	Y PW 1:1	4.0	29	31	19.2	44	2	8.4
PET 1500 OSC	165/420-34	Y TW 2:2	4.0	18	34	9.0	55	3	5.0
PET 1500 OSC	180/460-31	Y TW 2:2	4.5	21	31	13.7	49	2	6.7

# Legende / Legend / Légende / Leyenda / Leggenda / Legenda

## Legende (deutsch)

- = Vorzugsartikel, in der Regel ab Lager lieferbar (Zwischenverkauf vorbehalten)
- = Artikel auf Anfrage
- = Artikel mit Mindestbestellmenge

W = weiss

Y = gelb

PW = Bindung Taffet 1:1  
TW = Bindung Köper 2:1, 2:2  
AW = Panama-Bindung 1:1, Faden doppelt geführt.

Breiten ohne Webkanten,  
+ 6 cm / - 0 cm, + 2.4" / - 0"

Änderungen vorbehalten

## Leyenda (español)

- = Artículo prioritario, normalmente disponible ex-stock (salvo venta previa)
- = Artículo a pedido
- = Artículos con cantidad de pedido mínimo

W = blanco

Y = amarillo

PW = Ligamento tafetán 1:1  
TW = Ligamento sarga 2:1, 2:2  
AW = Panama 1:1, Hilo doble

Anchos sin orillos,  
+ 6 cm / - 0 cm, + 2.4" / - 0"

Salvo alteraciones eventuales

## Legend (english)

- = Priority item, usually on stock (subject to prior sales)
- = Item on request
- = Articles with minimum order quantity

W = white

Y = yellow

PW = Plain Weave 1:1  
TW = Twill Weave 2:1, 2:2  
AW = Panama weave 1:1, Two threads positioned one beside the other.

Widths without selvages,  
+ 6 cm / - 0 cm, + 2.4" / - 0"

Subject to change without notice

## Leggenda (italiano)

- = Articolo prioritario, disponibile normalmente da magazzino (salvo vendita intermediaria)
- = Articolo su richiesta
- = Articoli con quantità di ordine minimo

W = bianco

Y = giallo

PW = Armatura taffetà 1:1  
TW = Armatura spiega 2:1, 2:2  
AW = Panama 1:1, Filo a passaggio doppio.

Altezze senza cimose,  
+ 6 cm / - 0 cm, + 2.4" / - 0"

Salvo modifiche

## Légende (français)

- = Article prioritaire, normalement livrable du stock (sauf vente intermédiaire)
- = Article sur demande
- = Articles disponibles seulement à partir d'une certaine quantité d'achat minimum

W = blanc

Y = jaune

PW = Armure taffetas 1:1  
TW = Armure sergé 2:1, 2:2  
AW = Panama 1:1, Fil utilisé à double.

Largeurs sans lisières,  
+ 6 cm / - 0 cm, + 2.4" / - 0"

Sous réserve de changements

## Legenda (português)

- = Item prioritário, normalmente disponível em estoque (salvo venda prévia)
- = Tipo sob consulta
- = Artigos com quantidade de encomenda mínima

W = branco

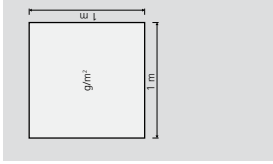
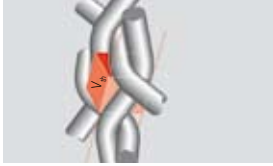
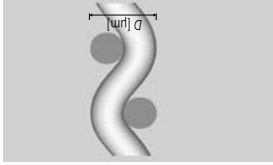
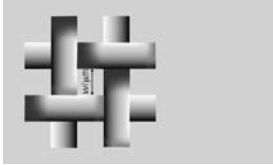
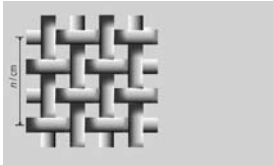
Y = amarelo

PW = Ligamento tafetá 1:1  
TW = Ligamento sarja 2:1, 2:2  
AW = Panama 1:1, Fio duplo

Larguras sem aurelas  
+ 6 cm / - 0 cm, + 2.4" / - 0"

Salvo eventuais alterações





**Definitionen**  
Die Kurzzeichen entsprechen DIN 16 611

**Gewebenummer**  
Die Gewebenummer erklärt sich wie folgt:  
Fadenzahl  $n$  **110-80W PW**  
Fadenzahl  $n$  **110-80W PW**  
Garn- $\varnothing$   $d_{nom}$  **110-80W PW**  
Gewebeart **110-80W PW**  
(weiss = W, gelb = Y)  
Bindung **110-80W PW**  
(Taftart = PW)

**Bindung**  
Die Bindung ist PW (Taftart 1:1), TW (Köper 2:1, 2:2, usw.) oder AW (Panama-Bindung 1:1, Faden doppelt gefäht).

**Fadenzahl  $n$**  [n / cm]  
Die Fadenzahl  $n$  nennt die Anzahl Fäden pro cm. Die Fadenzahlnorm ist die zulässige Abweichung der arithmetischen Mittelwerte zum Nennwert.

**Maschenweite  $w$**  [µm]  
Die Maschenweite  $w$  ist der Abstand zwischen zwei benachbarten Kett- oder Schussfäden. Prüfgerät: Elektronisches Bildanalyse-system.

**Garn Durchmesser nominal  $d_{nom}$**  [µm]  
Der Garn Durchmesser  $d_{nom}$  wird in unverwobnem Zustand angegeben.

**Sieböffnungsgrad  $\alpha_s$  [%]**  
Der Sieböffnungsgrad  $\alpha_s$  ist der Anteil in % aller Sieböffnungen an der gesamten Siebfläche. Er wird aus den Mittelwerten der Maschenweite und der effektiven Garnbreite berechnet.  
 $\alpha_s [\%] = \frac{w^2 - 100 \cdot d_{nom}}{(w + d_{nom})^2} \cdot 100$

**Siebdicke  $D$**  [µm]  
Die Siebdicke  $D$  wird gemessen mit der Prüfmethode DIN 53 855, Teil 1. Prüfgerät: Digitales Langweg-Sieböffnungsgrad  $\alpha_s$ . Die Berechnungsformel lautet:  
 $V_{th} [cm^3/m^3] = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$

**Theoretisches Farbvolumen  $V_{th}$**  [cm<sup>3</sup>/m<sup>3</sup>]  
Das theoretische Farbvolumen  $V_{th}$  errechnet sich aus der Siebdicke  $D$  und dem Sieböffnungsgrad  $\alpha_s$ . Die Berechnungsformel lautet:  
 $V_{th} [cm^3/m^3] = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$

**Gewebegewicht** [g / m<sup>2</sup>]  
Das Gewebegewicht wird in g / m<sup>2</sup> angegeben. Prüfmethode: DIN 53 854

deutsch

**Definitions**  
The short keys correspond with DIN Norm 16 611

**Fabric number**  
The fabric number is composed of:  
Mesh-count  $n$  **110-80W PW**  
Thread  $\varnothing$   $d_{nom}$  **110-80W PW**  
Fibre **110-80W PW**  
(white = W, yellow = Y)  
Type of weave **110-80W PW**  
(Plain Weave = PW)

**Weave**  
The type of weave is either PW (plain weave 1:1), TW (sarga 2:1, 2:2, etc.) or AW (Panama weave 1:1, Faden double positioned one beside the other).

**Mesh-count  $n$**  [n / cm]  
The mesh-count  $n$  stands for the number of threads per cm. The tolerance is the accepted band-width of the statistically ascertained mean values of mesh-counts.

**Mesh-opening  $w$**  [µm]  
The mesh-opening  $w$  is the distance between two contiguous warp or weft threads. Prüfgerät: Elektronisches picture scanning system.

**Thread diameter nominal  $d_{nom}$**  [µm]  
The diameter  $d_{nom}$  is measured on the thread before weaving.

**Percentage of open area  $\alpha_s$  [%]**  
The percentage of open area  $\alpha_s$  is the cumulation of all the mesh-openings expressed in % of the total green area. It is calculated from the mean value of mesh-openings and the actual thickness of the threads.  
 $\alpha_s [\%] = \frac{w^2 - 100 \cdot d_{nom}}{(w + d_{nom})^2} \cdot 100$

**Fabric thickness  $D$**  [µm]  
The fabric thickness  $D$  is measured according to DIN Norm 53 855, part 1. Measuring equipment: Digital Langweg Sieböffnungsgrad  $\alpha_s$ . The formula is:  
 $V_{th} [cm^3/m^3] = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$

**Theoretical ink volume  $V_{th}$**  [cm<sup>3</sup>/m<sup>3</sup>]  
The theoretical ink volume  $V_{th}$  is calculated from the fabric thickness  $D$  and the percentage of open area  $\alpha_s$ . The formula is:  
 $V_{th} [cm^3/m^3] = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$

**Weight of fabric** [g / m<sup>2</sup>]  
The weight of the fabric is indicated in g / m<sup>2</sup>. Testing method: DIN 53 854

francés

**Les définitions**  
Les symboles correspondent à la norme DIN 16 611

**Numéro du tissu**  
Le numéro se compose de:  
Nombre de fils  $n$  **110-80W PW**  
 $\varnothing$  du fil  $d_{nom}$  **110-80W PW**  
Couleur du tissu **110-80W PW**  
(blanc = W, jaune = Y)  
Armure **110-80W PW**  
(taffetas = PW)

**Armure**  
Soit PW (taffetas 1:1) soit TW (sarga 2:1, 2:2, etc.) ou AW (Panama 1:1, Fil utilisé à double).

**Nombre de fils  $n$**  [n / cm]  
Le terme nombre de fils  $n$  indique le compte des fils par cm. La tolérance est la variation admissible des valeurs moyennes résultant de la statistique des comptes individuels.

**Ouverture de maille  $w$**  [µm]  
L'ouverture de maille  $w$  est la distance mesurée entre deux fils de chaîne ou de trame voisins. Appareil de mesure: Système électronique d'analyse d'images.

**Diamètre du fil nominal  $d_{nom}$**  [µm]  
Le diamètre du fil  $d_{nom}$  est mesuré avant le tissage.

**Surface libre  $\alpha_s$  [%]**  
La surface libre  $\alpha_s$  est le total d'ouvertures de mailles exprimé en % par rapport à la surface totale de l'écran. Elle est calculée sur la base des valeurs moyennes des ouvertures de mailles et de l'épaisseur des fils.  
 $\alpha_s [\%] = \frac{w^2 - 100 \cdot d_{nom}}{(w + d_{nom})^2} \cdot 100$

**Epaisseur du tissu  $D$**  [µm]  
L'épaisseur  $D$  est déterminée selon la norme DIN 53 855, section 1. Equipement de mesure: Digital avec indicateur numérique. La tolérance est la variation admissible des valeurs moyennes résultant de la statistique des mesures individuelles d'épaisseur du tissu.

**Volume théorique d'encre  $V_{th}$**  [cm<sup>3</sup>/m<sup>3</sup>]  
Le dépôt théorique d'encre  $V_{th}$  se calcule de l'épaisseur  $D$  de l'écran et du pourcentage de surface libre  $\alpha_s$ . La formule est:  
 $V_{th} [cm^3/m^3] = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$

**Poids du tissu** [g / m<sup>2</sup>]  
Il est indiqué en g / m<sup>2</sup>. Méthode de pesage: DIN 53 854

español

**Definiciones**  
Las abreviaciones corresponden a la norma DIN 16 611

**Número de tejido**  
El número de tejido se explica de la siguiente manera:  
Número de hilos  $n$  **110-80W PW**  
 $\varnothing$  de hilo  $d_{nom}$  **110-80W PW**  
Color del tejido **110-80W PW**  
(blanco = W o amarillo = Y)  
Ligamento **110-80W PW**  
(tafetán = PW)

**Ligamento**  
El ligamento es PW (tafetán 1:1), TW (sarga 2:1, 2:2, etc.) o AW (Panama 1:1, Hilo doble).

**Número de hilos  $n$**  [n / cm]  
El número de hilos  $n$  indica la cantidad de hilos por cm. La tolerancia del número de hilos es la banda admisible de los valores estadísticos medios obtenidos.

**Abertura de malla  $w$**  [µm]  
La abertura de malla  $w$  es la distancia entre los hilos contiguos de trama o de urdimbre. Aparato de medición: Sistema de análisis óptico electrónico.

**Díametro nominal del hilo  $d_{nom}$**  [µm]  
El diámetro del hilo  $d_{nom}$  corresponde al del hilo sin tejido.

**Superficie libre  $\alpha_s$  [%]**  
La superficie libre  $\alpha_s$  es la cantidad en % de todas las aberturas de mallas respecto la superficie total del tejido. Se calcula a partir de los valores medios estadísticos de las aberturas de malla  $w$  y a los anchos efectivos de hilo.  
 $\alpha_s [\%] = \frac{w^2 - 100 \cdot d_{nom}}{(w + d_{nom})^2} \cdot 100$

**Espesor de tela  $D$**  [µm]  
El espesor de tela  $D$  se mide según el método DIN 53 855, parte 1. Aparato de medición: Sonda digital con visor. La tolerancia del espesor de la tela es la banda admisible de los valores estadísticos medios obtenidos.

**Volumen teórico de tinta  $V_{th}$**  [cm<sup>3</sup>/m<sup>3</sup>]  
El volumen teórico de tinta  $V_{th}$  se calcula partiendo del espesor de la tela  $D$  y de la superficie libre  $\alpha_s$ . La fórmula del cálculo es:  
 $V_{th} [cm^3/m^3] = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$

**Peso del tejido** [g / m<sup>2</sup>]  
El peso del tejido viene indicado en g / m<sup>2</sup>. Método de medición: DIN 53 854

italiano

**Le definizioni**  
I simboli corrispondono alla norma DIN 16 611

**Numero del tessuto**  
Il numero si compone di:  
Numero di fili  $n$  **110-80W PW**  
 $\varnothing$  del filo  $d_{nom}$  **110-80W PW**  
Colore del tessuto **110-80W PW**  
(bianco = W; giallo = Y)  
Armatura **110-80W PW**  
(taffetà = PW)

**Armatura**  
PW (taffetà 1:1), TW (a spina 2:1, 2:2, etc.) oppure AW (Panama 1:1, Filo a passaggio doppio).

**Numero di fili  $n$**  [n / cm]  
Questo termine si riferisce al numero di fili per cm. La tolleranza del numero di fili ammissibile dai valori medi che risultano dalla statistica dei numeri di fili contati.

**Apertura maglia  $w$**  [µm]  
L'apertura maglia  $w$  è la distanza misurata tra due fili contigui della trama o della trama. Apparecchio di controllo: Sistema elettronico d'analisi d'immagine.

**Diametro del filo nominale  $d_{nom}$**  [µm]  
Il diametro del filo  $d_{nom}$  è misurato prima della tessitura.

**Superficie libera  $\alpha_s$  [%]**  
La superficie libera  $\alpha_s$  è il totale delle aperture maglie espresso in % della superficie totale del tessuto. La superficie libera è calcolata in base dei valori medi della statistica delle aperture maglie e dello spessore dei fili.  
 $\alpha_s [\%] = \frac{w^2 - 100 \cdot d_{nom}}{(w + d_{nom})^2} \cdot 100$

**Spessore del tessuto  $D$**  [µm]  
Lo spessore del tessuto  $D$  è determinato secondo la norma DIN 53 855, parte 1. Apparecchio di misura: Digitale con indicatore numerico. La tolleranza è la deviazione ammissibile dai valori medi che risultano dalla statistica degli spessori misurati.

**Volumen teórico inchiostro  $V_{th}$**  [cm<sup>3</sup>/m<sup>3</sup>]  
El depósito teórico de color  $V_{th}$  se calcula dallo spessore del tessuto  $D$  e dalla percentuale di superficie libera  $\alpha_s$ . La formula è:  
 $V_{th} [cm^3/m^3] = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$

**Peso del tessuto** [g / m<sup>2</sup>]  
Il peso è indicato in g / m<sup>2</sup>. Metodo di pesare: DIN 53 854

português

**Definições**  
As abreviações correspondem a norma DIN 16 611

**Número do tecido**  
O número do tecido se explica da seguinte forma:  
Número de fios  $n$  **110-80W PW**  
 $\varnothing$  de fio  $d_{nom}$  **110-80W PW**  
Cor do tecido **110-80W PW**  
(branco = W ou amarelo = Y)  
Ligamento **110-80W PW**  
(tafetã = PW)

**Ligamento**  
O ligamento é PW (tafetã 1:1), TW (sarja 2:1, 2:2, etc.) ou AW (Panama 1:1, Fio duplo).

**Número de fios  $n$**  [n / cm]  
O número de fios  $n$  indica a quantidade de fios por cm. A tolerância do número de fios é a variação admissível dos valores estatísticos médios obtidos.

**Abertura da malha  $w$**  [µm]  
A abertura da malha  $w$  é a distância entre os fios contíguos de trama ou de urdimbre. Aparelho de medição: Sistema de análise óptico electrónico.

**Díametro nominal do fio  $d_{nom}$**  [µm]  
O diâmetro do fio  $d_{nom}$  corresponde ao fio antes de ser tecido.

**Superfície livre  $\alpha_s$  [%]**  
A superfície livre  $\alpha_s$  é a quantidade em % de todas as aberturas de malhas em relação à superfície total do tecido. É calculada a partir dos valores médios correspondentes às larguras efetivas do fio  $w$  e aos valores estatísticos médios obtidos.  
 $\alpha_s [\%] = \frac{w^2 - 100 \cdot d_{nom}}{(w + d_{nom})^2} \cdot 100$

**Espessura do tecido  $D$**  [µm]  
A espessura da tela  $D$  é medida segundo o método DIN 53 855, parte 1. Aparelho de medição: Sonda digital com visor. A tolerância de espessura da tela é a variação admissível dos valores estatísticos médios obtidos.

**Volumen teórico de tinta  $V_{th}$**  [cm<sup>3</sup>/m<sup>3</sup>]  
O volume teórico de tinta  $V_{th}$  é calculado a partir da espessura da tela  $D$  e da superfície livre  $\alpha_s$ . A fórmula de cálculo é:  
 $V_{th} [cm^3/m^3] = \frac{\alpha_s \cdot D}{100}$

**Peso do tecido** [g / m<sup>2</sup>]  
O peso do tecido vem indicado em g / m<sup>2</sup>. Método de medição: Segundo DIN 53 854

## A strong partner that strengthens your customer relations

www.sefar.com  
printing@sefar.com

### Headquarters:

**Sefar AG**  
Hinterbissastrasse 12  
9410 Heiden  
Switzerland  
Phone +41 71 886 32 32  
Fax +41 71 886 35 00

### Sefar Maissa S.A.

08440 Cardedeu (Barcelona), Spain  
Phone +34 93 844 47 10  
Fax +34 93 844 47 20

### Sefar Inc.

Depew, New York 14043, USA  
Phone +1 716 683 4050  
Fax +1 716 685 9469

### Sefar S.A. de C.V.

54080 Tlalnepantla, Estado de México, México  
Phone +52 55 5394 8689  
Fax +52 55 5319 0358

### Sefar Printing Solutions Ltda.

09895-003 São Bernardo do Campo, Brazil  
Phone +55 11 4390 6300  
Fax +55 11 4390 6301

### Sefar Asia Pacific Co. Ltd.

Bangkok 10900, Thailand  
Phone +66 26 188 778  
Fax +66 26 188 782

### Sefar Printing Solutions (Shanghai) Co. Ltd.

Shanghai 201108, China  
Phone +86 21 6442 6800  
Fax +86 21 6442 6866

### Sefar Trading (Shenzhen) Co. Ltd.

518048 Futian District Shenzhen, China  
Phone +86 755 3398 3868  
Fax +86 755 3398 3863

### Sefar (International) AG

Kwai Fong N.T., Hong Kong  
Phone +852 2650 0581  
Fax +852 2638 0580

### Sefar Printing Solutions Co. Ltd.

Osaka 530-0053, Japan  
Phone +81 6 4709 1070  
Fax +81 6 4709 1071

### Sefar Pty Ltd

3043 Tullamarine, Victoria, Australia  
Phone +61 3 9330 1122  
Fax +61 3 9335 2592

**Waver:** It is exclusively in written agreements that we provide our customers with warrants and representations as to the technical contained specifications and/or the fitness for any particular purpose. The facts and figures herein are carefully compiled to the best of our knowledge, but they are intended for general informational purposes only.

Current data available on [www.sefar.com](http://www.sefar.com)