Tabla para localizar los colores

Table for finding colour numbers

Tabelle zum Aufsuchen der Farbnummern

Tableau pour la recherche des numéros de couleurs

Nº Color Colour Nr.	Columna Scale	Nº Color Colour Nr.	Columna Scale	Nº Color Colour Nr.	Columna Scale
4100	1	4297	3	4512	2
4101	1	4299	3	4513	2
4108	1	4306	2	4516	3
4109	1	4307	2	4517	3
4110	1	4397	3	4529	3
4112	1	4403	2	4538	3
4114	1	4407	2	4597	3
4117	3	4409	2	4601	3
4118	1	4410	2	4603	3
4122	1	4411	2	4607	3
4197	3	4413	2	4611	3
4201	1	4414	2	4612	3
4202	1	4427	2	4613	3
4203	1	4428	2	4618	3
4204	1	4429	2	4620	3
4205	1	4430	2	4621	3
4207	2	4431	2	4622	3
4208	1	4432	2	4623	3
4211	1	4434	2	4648	3
4212	1	4438	2	4651	3
4214	1	4497	3	4699	3
4228	1	4501	2	4701	1
4230	2	4503	2	4702	1
4231	1	4504	2	4704	1
4232	1	4507	2	4706	1
4296	3	4509	2	4999	1

Los colores impresos pueden diferir de los originales debido a las normal limitación de la impresión, por lo que se muestran sólo a efectos orientativos. Consulte el color en las muestras de hilo.

Los colores impresos pueden diferir de los originales debido a las normal limitación de la impresión, por lo que se muestran sólo a efectos orientativos. Consulte el color en las muestras de hilo.

Cálculo del consumo de hilo

Normalmente el consumo de hilo para cada color de un diseño picado hay que calcularlo para el caso particular. Depende básicamente de los siguientes parámetros:
· Número total de puntadas
· Longitud de las puntadas
· Tensión del hilo
· Grosor del tejido
· Grosor o número del hilo
Las máquinas de bordar emplean la costura tipo 301. Con los ajustes adecuados de todos las variables, debería gastarse 2/3 de hilo de aguja por 1/3 del de canilla. Si no hay mas datos disponibles, puede hacerse la siguiente estimación, suponiendo una puntada media de 4mm:
· Hilo de aguja: 4,6 m / 1000 pt.
· Hilo de canilla: 2,3 m / 1000 pt.

Thread usage value

Generally the usage of thread per design and colour of a punched pattern is to be seen on the plot. It basically depends on the following parameters:
Number of stitches and machine running time
· Stitch length
· Thread tension
· Fabric thickness
· Ticket number
Embroidery machines work with stitch type 301, the lock-stitch. With the optimal adjustments of all the parameters it should amount to a shared proportion of 2/3 needle thread and 1/3 spool thread. If there are no details available then it is also possible to estimate the thread's coarse usage as seen below, considering an average stitch length of 4 mm:
· Needle thread: 4,6 m / 1000 st.
· Spool thread: 2,3 m / 1000 st.

Las agujas

La correcta selección de la aguja para bordar es siempre una tarea importante.
· Siga las recomendaciones sobre el tipo de punta que se aconseja para cada tejido, según la tabla de abajo.
· Además, para cada hilo se recomienda un número o grosor de aguja.
· Combine ambas recomendaciones de la mejor forma posible, guiándose por lo que su experiencia le diga: no existen fórmulas exactas en esta decisión.

Tejido o material	Nm	Tipo de punta
Géneros de punto	65-90	SUK Bola mediana
Tejidos	65-100	SUK Bola mediana
Denim	80-100	SUK Bola mediana
Toallas y rizos	70-100	SUK Bola mediana
Tejido denso (microfibra)	65-80	R Normal
Seda	65-80	SPI Aguda
Tejidos reforzados	65-80	SUK Bola mediana
Imitación de piel	70-90	SUK Bola mediana
Pieles finas	70-90	SUK Bola mediana

The needles

If the correct choice of embroidery needle is always important, in the case of such delicate threads as metallic threads it has an even higher importance. Here there are some tips:
· Always follow recommendations regarding the type of needle point according to the kind of material, as seen in the list below.
· Find the recommendations regarding the number or thickness of the needle in the description of each thread.
· Use a needle with a large eye, because that reduces the friction. There are needles made with extra large eyes, especially for metallic threads.
· Change needles more often because metallic threads have an abrasive effect on the needle, which in turn will cause thread damage.

Type of material	Nm	Needle point
Knitwear & jersey	65-90	SUK Medium ball
Woven fabrics	65-100	SUK Medium ball
Denim	80-100	SUK Medium ball
Terry towelling	70-100	SUK Medium ball
Densely woven material	65-80	R Normal round
Silk	65-80	SPI Acute round
Coated, reinforced materials	65-80	SUK Medium ball
Patent materials imitation	70-90	SUK Medium ball
Fine leather goods	70-90	SUK Medium ball

BRILDOR

Carta co02

BRILDOR

Todos los colores disponibles en CO50 y en CO30

All colours are available in CO50 and CO30

Alle farbe sind in CO50 und CO30 lieferbar

Toutes les coleurs sont disponibles en CO50 et CO30

1

4100
4701
4702
4704
4706
4999
4122
4101
4118
4108
4109
4110
4112
4114
4211
4212
4214
4231
4208
4205
4204
4203
4232
4202
4201
4228

BRILDOR

Colores especiales

Además de los colores incluidos en el programa aquí descrito, podemos suministrarle cualquier otro a partir de una muestra que nos proporcione.
Consúltenos sobre cantidades mínimas y plazos de entrega.

Special colors

In addition to all the colours included in the programme here described, we are able to supply you any other form a given sample.
Ask us for details about minimum quantities and delivery time.

Regularidad de los colores

Continuamente aparecen nuevas normativas para mejorar la protección del medio ambiente, lo que en ocasiones nos obligan a cambiar los colorantes y/o procesos de tintura. Por ello, y a pesar de poner el máximo interés, en ocasiones no nos es posible evitar que se produzcan mínimas diferencias entre lotes de tintura.
Para reducir al mínimo el inconveniente que esto pueda representar, todos nuestros hilos muestran el número de lote en su etiqueta. Por favor, compruebelos antes de empezar a bordar.

Color equality

New regulations improve the protection of the environment. And that forces us sometimes to change de colorants and/or processes. Therefore, and despite showing our highest interest, occasionally it is not possible to avoid small differences between dyeing lots. To reduce to the minimum the inconvenience that might cause, all our threads show the lot number on the label. Please, check them before start embroidering.

Crudo para tintura

Ambos grosores estan disponibles en descrudado, un acabado especialmente adecuado cuando se va a tintar posteriormente.

Raw for dyeing

Both thickness are also available in off white, a specially suitable for those embroideries which get dyed afterwards.

2

4230
4207
4306
4307
4413
4407
4434
4411
4410
4430
4429
4427
4438
4409
4432
4414
4431
4403
4428
4501
4503
4512
4509
4507
4504
4513

BRILDOR

Colores nuevos

Visitando nuestro sitio web en www.bridlor.com podrá estar al día de todas las últimas novedades de nuestra gama de hilos, tanto en lo que se refiere a ampliaciones de programa de colorido como a nuevas materias, grosores, formatos y/o procesos.

New colours

By visiting our web site at www.bridlor.com you can stay updated with our latest novelties in colours as well as new thread types, thickness, formats and/or manufacturing processes

Importante

La información proporcionada en esta carta se ofrece a título orientativo y está fundamentada en el conocimiento actual que se tiene y en datos proporcionados por nuestros proveedores.
Pero dado que existen numerosos procesos de limpieza y acabado y que continuamente aparecen otros nuevos, se recomienda realizar ensayos preliminares que permitan comprobar que las propiedades de los hilos son las adecuados para el fin que se pretende.

Important

The information shown in this colourchart is given as reference and is based in the present knowledge we have brought our own tests or by the data given by our suppliers.
Due to the many different type of cleaning and finishing methods and all the new which are constantly appearing, it is highly recommended to do preliminary tests to ensure that the properties of the threads are those intended.

3

4538
4516
4517
4529
4603
4612
4613
4607
4117
4601
4648
4651
4620
4621
4622
4623
4611
4618
4197
4296
4297
4299
4397
4497
4597
4699

BRILDOR

BRILDOR

Algodón para Bordar

Un hilo tradicional que da un toque artesano a sus prendas bordadas y que resulta imprescindible en la personalización de prendas sometidas a los planchados de las lavanderías industriales, en las que sólo el algodón puede resistir las altas temperaturas. Bridlor **CO** es apto para bordar tanto en máquinas industriales automáticas como domésticas. El proceso de mercerizado que se le ha aplicado le da el toque justo de brillo que se espera en un hilo de algodón de alta calidad, como es este de tipo Jumel egipcio. La solidez de los colores está garantizada para poder resistir lavados intensos y frecuentes gracias a la utilización de modernos colorantes que combinan estas prestaciones con el mas alto grado de respeto medioambiental.
Unas instalaciones de tintura con una calidad certificada garantizan una elevada regularidad en todos los parámetros técnicos del teñido del hilo.

CO50 dTex 100x2 Ne 50/2

Art. 52.0502.45
12 x 4.500 m

CO30 dTex 200x2 Ne 30/2

Art. 52.0302.53
12 x 2.500 m

Art. 52.0302.43
12 x 500 m

Cotton for embroidery

A traditional thread which gives a touch of handmade style to your embroideries, is essential in cases where the embroidered clothes are pressed-ironed in industrial laundries, where only cotton can resist the high temperatures.
Bridlor **CO** is adequate to embroider either in industrial automatic machines or in domestic ones. The mercerising process gives the right touch of shine expected in a high quality cotton thread such as the egiptian Jumel type, along with the strenght increase. The colour fastness is guaranteed to resist intense and frequent wash thanks to the use of modern colourants which combine those features with a high enviromental sensibility.
A modern and quality certified facilities ensure a high regularity in all the thread's dyeing technical parameters.

100% Mercerised Cotton

M·CO30 dTex 200x2 Nm 30/2

Art. 52.0302.MCO
500 m

Muestrario de colores de CO30

Maletín conteniendo los 70 colores disponibles en CO**30**.
Pensado para facilitarle la confección de muestras, pero también útil en bordados domésticos de labores.

AC15 colour sample

Briefcase containing the 70 colours available in AC**15**.
Created to make easier the productions of samples can be also useful for embroidery craftworks.

BRILDOR

Ensayos para la valoración de la solidez de Bridlor CO

Para determinar las solidez de los hilos de bordar Bridlor CO se han utilizado los siguientes ensayos por tratar las condiciones mas habituales a las que se ven sometidas las prendas bordadas. Se describen brevemente a continuación.

Solidez de color al lavado ISO 105-C03:1989

Esta parte de la norma ISO 105 determina el ensayo de lavado nº3 de una serie de cinco. Una muestra del hilo, en contacto con uno o dos tejidos se agita a unas condiciones determinadas de tiempo y temperatura en una solución jabonosa. Después se enjuaga y seca. Por último se valora en una escala de grises el destañido que la muestra ha dejado en los tejidos adyacentes.

Solidez de color al lavado doméstico y comercial ISO 105-C06:1994

Métodos especificos para determinar la resistencia del color a los procesos de lavado doméstico y comercial. Estos métodos no reflejan el efecto de los blanqueadores ópticos presentes en los productos comerciales de lavado.

Solidez de color al planchado ISO 105-X11:1994

Incluye ensayos para planchado sobre hilos secos, húmedos y mojados. Generalmente, el uso final del hilo determina el ensayo mas adecuado.
Se plancha con un sistema de calentado a una determinada temperatura y presión, y por un tiempo determinado, una muestra seca (para el planchado en seco) o bien cubierta de un tejido de algodón húmedo (planchado húmedo) o una muestra húmeda cubierta por un tejido de algodón húmedo (planchado en mojado) En nuestro caso se consideró el planchado en húmedo el mas adecuado.

Solidez de color a la transpiración ISO 105-E04:1994

Muestras de hilo en contacto con tejidos son tratadas en dos soluciones diferentes que contienen histidina. Después se enjuagan y se colocan entre dos placas a una presión determinada en una máquina de ensayos. La muestra y los tejidos adyacentes se secan por separado. Se valora en una escala de grises el cambio de color de cada muestra y el desteñido en los tejidos adyacentes.

AATCC Ensayo 15-1997

Una muestra de hilo en contacto con tejidos de otros tipos de fibras (para una transferencia de color) se moja con una solución que simula sudor ácido, mientras está sometida presión mecánica, y se seca lentamente a una temperatura bastante elevada. Después, se valorará tanto el cambio de color de la muestra de hilo como el desteñido que se haya producido sobre los tejidos adyacentes.

Valoración de los resultados

Los resultados de los ensayos se dan en una escala de valores que va del 1 al 5. Los valores mas bajos corresponden a las solidezes mas pobres.

No obstante estos resultados, le recomendamos que realiza ensayos previos para su proceso especifico. Por favor, contáctenos para que podamos ofrecerles nuestra colaboración.

Regarding the test results

All the test results are given in values from 1 to 5. The lowest values are given to the poorest fastness results.

Despite of these results, we recommend to carry preliminary tests for your specific treatment. Please, contact us so we can collaborate with you on it.

Ensayos de solidez de color / Colour fastness test

	Colores / Colours Light Claros	Medium Medios	Dark Oscuros
Lavado doméstico y comercial / Domestic and commercial laundering			
ISO 105-C06 E25 95ºC	4	4	3
ISO 105-C06 E25 60ºC	4	4	4
ISO 105-C06 E25 50ºC	5	5	5
Lavado doméstico / Domestic wash			
ISO 105-C03 60ºC	5	5	5
Planchado / Hot pressing			
ISO 105-E04 Alcalino / Alkali	5	5	4
ISO 105-E04 Acido / Acid	5	5	4
AATCC 15	5	5	5
Sudor / Perspiration			
ISO 105-X11 Húmedo / Wet	5	5	5

Tests to evaluate Bridlor CO's colour fastness

The following test methods are used to determine the fastness of the Bridlor CO threads to the effects of the most common conditions of the embroidered clothes.
Following you will find a brief description of each test.

Colour fastness to washing ISO 105-C03:1989

This part of ISO 105 establishes Test No. 3 of a series of five washing tests. A specimen of the thread, in contact with one or two specified adjacent fabrics, is mechanically agitated under outlined conditions of time and temperature in a soap solution, then rinsed and dried. The change in colour of the specimen and the staining of the adjacent fabric(s) are assessed with the grey scales.

Colour fastness to domestic and commercial laundering ISO 105-C06:1994

Specifies methods intended for determining the resistance of the colour of the embroidery thread to domestic or commercial laundering procedures. These methods do not reflect the effect of optical brightness present in commercial washing products.

Colour fastness to hot pressing ISO 105-X11:1994

Tests are given for hot pressing when the textile is dry, when it is wet, and when it is damp. The end-use of the textile usually determines which test should be made. A dry specimen (dry pressing) or a dry specimen covered with a wet cotton adjacent fabric (damp pressing) or a wet specimen covered with a wet cotton adjacent fabric (wet pressing) are pressed with a heating device at a specified temperature and pressure for a specified time. In this case wet pressing was considered the most appropiate.

Colour fastness to perspiration ISO 105-E04:1994

Specimens of the thread in contact with adjacent fabrics are treated in two different solutions containing histidine, drained and placed between two plates under a specified pressure in a test device. The specimen and the adjacent fabrics are dried separately. The change in colour of each specimen and the staining of the adjacent fabrics are assessed with the grey scales.

AATCC Test Method 15-1997

A specimen of thread in contact with other fiber materials (for color transfer) is wet out in simulated acid perspiration solution, subjected to a fixed mechanical pressure and allowed to dry slowly at a slightly elevated temperature. After conditioning, the specimen is evaluated for color change and the other fiber materials are evaluated for color transfer.

BRILDOR