

| | cm / inch | | ± n / cm | µm | µm | % | µm | ± µm | cm ³ / m ² | g / m ² | cm inch | 115 45 | 136 53 | 158 62 | 165 65 | 186 73 | 212 83 | 234 92 | 260 102 | 316 124 | 365 143 | 400 157 |
|----------|------------|----|----------|-----|-----|-----|------|------|----------------------------------|--------------------|------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| PET 1500 | 36/92-100Y | PW | 1:1 | 1.2 | 174 | 100 | 39.1 | 162 | 8 | 62.6 | 84 | | ○ | | | | | | | | | |
| PET 1500 | 40/103-80W | PW | 1:1 | 1.2 | 166 | 80 | 44.1 | 133 | 7 | 58.6 | 60 | ● | ● | ● | | ● | ● | | | | | |
| PET 1500 | 43/110-80W | PW | 1:1 | 1.2 | 149 | 80 | 40.8 | 130 | 7 | 53.0 | 64 | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ○ | | |
| PET 1500 | 43/110-80Y | PW | 1:1 | 1.2 | 149 | 80 | 40.8 | 130 | 7 | 53.0 | 64 | ● | ● | ● | | | ○ | | | | | |
| PET 1500 | 43/110-90W | PW | 1:1 | 1.2 | 136 | 90 | 34.0 | 150 | 8 | 51.0 | 82 | ● | | ○ | | | | | | | | |
| PET 1500 | 45/115-70W | PW | 1:1 | 1.2 | 150 | 70 | 45.7 | 115 | 6 | 52.6 | 52 | ● | | ● | | | | | | | | |
| PET 1500 | 45/115-80W | PW | 1:1 | 1.2 | 138 | 80 | 38.7 | 130 | 7 | 50.3 | 67 | ○ | | ● | | | | | | | | |
| PET 1500 | 48/123-80W | PW | 1:1 | 1.2 | 122 | 80 | 34.5 | 130 | 7 | 44.8 | 72 | | | ● | | | | | | | | |
| PET 1500 | 48/123-55W | PW | 1:1 | 1.2 | 151 | 55 | 52.8 | 90 | 5 | 47.5 | 34 | | | ● | | ● | | | | | | |
| PET 1500 | 48/123-55Y | PW | 1:1 | 1.2 | 151 | 55 | 52.8 | 90 | 5 | 47.5 | 34 | ○ | ○ | ● | | ○ | | | | | | |
| PET 1500 | 48/123-70W | PW | 1:1 | 1.2 | 133 | 70 | 41.0 | 113 | 6 | 45.1 | 55 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | | |
| PET 1500 | 48/123-70Y | PW | 1:1 | 1.2 | 133 | 70 | 41.0 | 113 | 6 | 45.1 | 55 | ● | ○ | ● | | ● | | | | | | |
| PET 1500 | 51/131-70W | PW | 1:1 | 1.5 | 121 | 70 | 38.1 | 114 | 6 | 43.5 | 58 | ● | ○ | ● | ● | | ○ | | | | | |
| PET 1500 | 51/131-70Y | PW | 1:1 | 1.5 | 121 | 70 | 38.1 | 114 | 6 | 43.5 | 58 | | | ● | | | | | | | | |
| PET 1500 | 51/131-80W | PW | 1:1 | 1.5 | 109 | 80 | 31.0 | 130 | 7 | 40.2 | 76 | ○ | | ○ | | | | | | | | |
| PET 1500 | 54/137-64W | PW | 1:1 | 1.5 | 115 | 64 | 38.7 | 103 | 5 | 39.8 | 51 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | ● | |
| PET 1500 | 54/137-64Y | PW | 1:1 | 1.5 | 115 | 64 | 38.7 | 103 | 5 | 39.8 | 51 | ● | ● | ● | | | ○ | | | | | |
| PET 1500 | 54/137-70W | PW | 1:1 | 1.5 | 109 | 70 | 34.8 | 112 | 6 | 38.9 | 62 | ○ | ○ | ● | | | ○ | | | | | |
| PET 1500 | 54/137-70Y | PW | 1:1 | 1.5 | 109 | 70 | 34.8 | 112 | 6 | 38.9 | 62 | | | ○ | | | | | | | | |
| PET 1500 | 61/156-64W | PW | 1:1 | 1.5 | 90 | 64 | 30.1 | 101 | 5 | 30.4 | 58 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| PET 1500 | 61/156-64Y | PW | 1:1 | 1.5 | 90 | 64 | 30.1 | 101 | 5 | 30.4 | 58 | ● | ● | ● | | ● | ● | | ● | | | |
| PET 1500 | 61/156-70W | PW | 1:1 | 1.5 | 86 | 70 | 27.5 | 114 | 6 | 30.5 | 70 | ● | | ● | | | | | | | | |
| PET 1500 | 68/175-55W | PW | 1:1 | 1.5 | 85 | 55 | 33.5 | 87 | 4 | 28.4 | 48 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ○ |
| PET 1500 | 68/175-55Y | PW | 1:1 | 1.5 | 85 | 55 | 33.5 | 87 | 4 | 28.4 | 48 | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | ○ | | | | |
| PET 1500 | 68/175-64W | PW | 1:1 | 1.5 | 78 | 64 | 28.2 | 98 | 5 | 27.6 | 65 | ● | | ● | | | ● | | ● | | | |
| PET 1500 | 68/175-70W | TW | 2:1 | 1.5 | 70 | 70 | 22.7 | 125 | 6 | 28.4 | 78 | | | ○ | | ● | ○ | | | | | |
| PET 1500 | 71/180-55W | PW | 1:1 | 2.0 | 79 | 55 | 31.5 | 90 | 5 | 28.4 | 51 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | | |
| PET 1500 | 71/180-55Y | PW | 1:1 | 2.0 | 79 | 55 | 31.5 | 90 | 5 | 28.4 | 51 | | | ● | ● | ● | ● | ● | | | | |
| PET 1500 | 73/186-55W | PW | 1:1 | 2.0 | 75 | 55 | 30.0 | 89 | 5 | 26.7 | 52 | ● | ○ | ● | | | | | | | | |
| PET 1500 | 73/186-55Y | PW | 1:1 | 2.0 | 75 | 55 | 30.0 | 89 | 5 | 26.7 | 52 | ● | ○ | ○ | | | | | | | | |
| PET 1500 | 77/195-48W | PW | 1:1 | 2.0 | 77 | 48 | 35.0 | 80 | 4 | 28.0 | 42 | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | ○ | | | | |
| PET 1500 | 77/195-48Y | PW | 1:1 | 2.0 | 77 | 48 | 35.0 | 80 | 4 | 28.0 | 42 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | |
| PET 1500 | 77/195-55W | PW | 1:1 | 2.0 | 67 | 55 | 26.5 | 87 | 4 | 23.3 | 55 | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | | |

| | cm / inch | | | ± n / cm | µm | µm | % | µm | ± µm | cm ³ / m ² | g / m ² | cm | 115 | 136 | 158 | 165 | 186 | 212 | 234 | 260 | 316 | 365 | 400 |
|----------|-------------|----|-----|----------|----|----|------|----|------|----------------------------------|--------------------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----------|-----|
| | | | | | | | | | | | | inch | 45 | 53 | 62 | 65 | 73 | 83 | 92 | 102 | 124 | 143 | 157 |
| PET 1500 | 140/355-31W | PW | 1:1 | 3.5 | 36 | 31 | 26.0 | 48 | 2 | 12.5 | 30 | | ● | | ● | | | | | | | | |
| PET 1500 | 140/355-31Y | PW | 1:1 | 3.5 | 36 | 31 | 26.0 | 48 | 2 | 12.5 | 30 | | ● | ● | ● | | | ● | | | | | |
| PET 1500 | 140/355-34W | PW | 1:1 | 3.5 | 31 | 34 | 19.4 | 55 | 3 | 10.6 | 39 | | ● | ● | ● | | | ● | ● | ● | | | |
| PET 1500 | 140/355-34Y | PW | 1:1 | 3.5 | 31 | 34 | 19.4 | 55 | 3 | 10.6 | 39 | | ● | ● | ● | | | ● | ● | ● | ● | | |
| PET 1500 | 140/355-34Y | TW | 2:1 | 3.5 | 33 | 34 | 21.3 | 61 | 3 | 13.2 | 39 | | ○ | ● | | | | ○ | | | | | |
| PET 1500 | 150/380-27Y | PW | 1:1 | 4.0 | 36 | 27 | 28.6 | 42 | 2 | 11.7 | 26 | | ● | | ● | | | | | | | | |
| PET 1500 | 150/380-31W | PW | 1:1 | 4.0 | 32 | 31 | 23.3 | 47 | 2 | 10.9 | 32 | | ○ | ● | ○ | | | ● | ○ | | | | |
| PET 1500 | 150/380-31Y | PW | 1:1 | 4.0 | 32 | 31 | 23.3 | 47 | 2 | 10.9 | 32 | | ● | ● | ● | | | ● | ● | ● | | | |
| PET 1500 | 150/380-34W | PW | 1:1 | 4.0 | 23 | 34 | 12.1 | 55 | 3 | 6.6 | 42 | | ● | ○ | ● | | | ● | ● | ● | | | |
| PET 1500 | 150/380-34Y | PW | 1:1 | 4.0 | 23 | 34 | 12.1 | 55 | 3 | 6.6 | 42 | | ● | ● | ● | | | ● | ● | ● | | | |
| PET 1500 | 150/380-34Y | TW | 2:1 | 4.0 | 26 | 34 | 15.4 | 62 | 3 | 9.6 | 42 | | ● | ● | ● | | | ● | | ● | | | |
| PET 1500 | 165/420-27W | PW | 1:1 | 4.0 | 29 | 27 | 22.3 | 43 | 2 | 9.6 | 29 | | | | | | | ● | ● | | | | |
| PET 1500 | 165/420-27Y | PW | 1:1 | 4.0 | 29 | 27 | 22.3 | 43 | 2 | 9.6 | 29 | | ● | ● | ● | | | ● | | | | | |
| PET 1500 | 165/420-31W | PW | 1:1 | 4.0 | 23 | 31 | 14.5 | 48 | 2 | 7.0 | 36 | | ● | | ● | | | ● | | ● | | → 245 cm | |
| PET 1500 | 165/420-31Y | PW | 1:1 | 4.0 | 23 | 31 | 14.5 | 48 | 2 | 7.0 | 36 | | ● | ● | ● | | | ● | ● | ● | | → 245 cm | |
| PET 1500 | 165/420-34W | TW | 2:2 | 4.0 | 23 | 34 | 13.9 | 62 | 3 | 8.6 | 46 | | ● | | ○ | | | | | | | | |
| PET 1500 | 165/420-34Y | TW | 2:2 | 4.0 | 23 | 34 | 13.9 | 62 | 3 | 8.6 | 46 | | ● | ● | ● | | | ○ | | | | | |
| PET 1500 | 180/460-27Y | PW | 1:1 | 4.5 | 22 | 27 | 15.1 | 43 | 2 | 6.5 | 31 | | ● | ● | ● | | | | | | | | |
| PET 1500 | 180/460-31W | TW | 2:2 | 4.5 | 23 | 31 | 16.5 | 56 | 4 | 9.1 | 39 | | ● | | ● | | | ● | | | | | |
| PET 1500 | 180/460-31Y | TW | 2:2 | 4.5 | 23 | 31 | 16.5 | 56 | 4 | 9.1 | 39 | | ● | ● | ● | | | ○ | | | | | |
| PET 1500 | 190/480-31W | TW | 2:2 | 5.0 | 16 | 31 | 9.0 | 55 | 3 | 5.0 | 41 | | ○ | | | | | | | | | | |
| PET 1500 | 190/480-31Y | TW | 2:2 | 5.0 | 16 | 31 | 9.0 | 55 | 3 | 5.0 | 41 | | ○ | | | | | | | | | | |

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

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

Änderungen vorbehalten

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

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

Subject to change without notice

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

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

Sous réserve de changements

Leyenda (español)

- = Artículo prioritario, normalmente disponible ex-stock (salvoventa 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

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

Salvo alteraciones eventuales

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

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

Salvo modifiche

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

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

Salvo eventuais alterações

| Gewebelinie Range of mesh Gama de tissu Gama de tejidos Gama di tessuti Gama de tecidos | Gewebenummer Mesh number Número du tissu Número de tejido Número del tessuto Número do tecido | Bindung Weave Armure Ligamento Armatura Ligamento | Fadenzahl/toleranz Tolerance of mesh-count Tolérance de nombre de fils Tolerancia número de hilos Número di fili – Tolleranza Número de fios – tolerância | Maschenweite Mesh-opening Ouverture de maille Abertura de malla Apertura maglia Abertura da malha | Garndurchmesser nominal Thread diameter nominal Diamètre du fil nominal Diámetro nominal del hilo Diámetro del filo nominale Diâmetro nominal do fio | Sieböffnungsgrad Open area Surface libre Superficie libre Superficie livra | Siebdicke Mesh thickness Épaisseur du tissu Espesor de tela Spessore del tessuto Espessura do tecido | Siebdickentoleranz Tol. of mesh thickness Tol. d'épaisseur du tissu Tol. espesor de tela Espessore tessuto – Tol. Espessura do tecido – tol. | Theoretisches Farbvolumen Theoretical ink volume Volume théorique d'encre Volumen teórico de tinta Volume teorico inchiostro Volume teórico de tinta | Gewebegewicht Weight of mesh Poids du tissu Peso del tejido Peso del tessuto Peso do tecido | erhältliche Breiten available widths largeurs livrables anchos disponibles altezas disponibili larguras disponíveis | | | |
|--|--|--|--|--|---|--|---|---|---|--|--|-----------|-----------|---|
| cm / inch | ± n / cm | µm | µm | % | µm | ± µm | cm ³ / m ² | g / m ² | cm inch | 109 43 | 130 51 | 152 60 | 206 81 | |
| PET 1500 OSC | 140/355-34Y PW OSC | 1:1 | 3.5 | 28 | 34 | 15.8 | 50 | 3 | 7.9 | 39 | | ● | ○ | ○ |
| PET 1500 OSC | 150/380-31Y PW OSC | 1:1 | 4.0 | 29 | 31 | 19.1 | 44 | 2 | 8.0 | 32 | | | ● | ○ |
| PET 1500 OSC | 165/420-34Y TW OSC | 2:2 | 4.0 | 18 | 34 | 9.0 | 55 | 3 | 5.0 | 46 | | | ○ | ● |
| PET 1500 OSC | 180/460-31Y TW OSC | 2:2 | 4.5 | 21 | 31 | 13.7 | 49 | 2 | 6.7 | 39 | | | ○ | ● |

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

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

Änderungen vorbehalten

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

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

Subject to change without notice

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

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

Sous réserve de changements

Leyenda (español)

- = Artículo prioritario, normalmente disponible ex-stock (salvoventa 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

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

Salvo alteraciones eventuales

Leggenda (italiano)

- = Articolo prioritario, disponibile normalmente da magazzino (salvo vendita intermediaia)
- = 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

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

Salvo modifiche

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

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

Salvo eventuais alterações

| | | | | | | | | | | |
|-----------|---|---|---|--|---|--|--|---|---|---|
| | | | | | | | | | | |
| deutsch | Definitionen Die Kurzzeichen entsprechen DIN 16 611 | Gewebeummer Die Gewebenummer erklärt sich wie folgt: Fadenzahl n 110-80W PW Garn- \varnothing d_{nom} 110-80W PW Gewebefarbe (weiss = W, gelb = Y) Bindung 110-80W PW (Taffet = PW) | Bindung Die Bindung ist PW (Taffet 1:1), TW (Köper 2:1, 2:2 usw.) oder AW (Panama-Bindung 1x1, Faden doppelt geführt). | Fadenzahl n [n/cm] Die Fadenzahl n nennt die Anzahl Fäden pro cm. Die Fadenzahltoleranz ist die zulässige Abweichung der arithmetischen Mittelwerte zum Nennwert. | Maschenweite w [μm] Die Maschenweite w ist der Abstand zwischen zwei benachbarten Kett- oder Schussdrähten. Prüfgerät: Elektronisches Bildanalyse-system. | Garndurchmesser nominal d_{nom} [μm] Der Garndurchmesser d_{nom} wird in unverwobenem Zustand angegeben. | Sieböffnungsgrad α [%] Der Sieböffnungsgrad α ist der Anteil in % aller Sieböffnungen an der gesamten Siebfläche. Er wird aus den Mittelwerten der Maschenweite und der effektiven Gambreite berechnet. $\alpha_i [\%] = \frac{w^2 \cdot 100}{(w + d)^2} \quad d [\mu m] = \frac{10\,000}{n} - w$ | Siebdicke D [μm] Die Siebdicke D wird gemessen mit der Prüfmethode DIN 53 855, Teil 1. Prüfgerät: Digitales Langwegmessgerät mit Ziffernanzeige. Die Siebdickentoleranz ist die zulässige Bandbreite der statistisch erhobenen Mittelwerte. | Theoretisches Farbvolumen V_n [cm³/m²] Das theoretische Farbvolumen V_n errechnet sich aus der Siebdicke D und dem Sieböffnungsgrad α . Die Berechnungsformel lautet: $V_n [\text{cm}^3/\text{m}^2] = \frac{\alpha \cdot D}{100}$ | Gewebegewicht [g/m²] Das Gewebegewicht wird in g/m ² angegeben. Prüfmethode: DIN 53 854 |
| english | 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 Fabric colour: 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 (twill weave 2:1, 2:2 etc.) or AW (Panama weave 1x1, Two threads 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. Measuring equipment: Electronic picture scanning system. | Mesh-opening w [μm] The mesh-opening w is the distance between two contiguous warp or weft threads. Measuring equipment: Electronic picture scanning system. | Thread diameter nominal d_{nom} [μm] The diameter d_{nom} is measured on the thread before weaving. | Percentage of open area α [%] The percentage of open area α is the cumulation of all the mesh-openings expressed in % of the total screen area. It is calculated from the mean value of mesh-openings and the actual thickness of the threads. $\alpha_i [\%] = \frac{w^2 \cdot 100}{(w + d)^2} \quad d [\mu m] = \frac{10\,000}{n} - w$ | Fabric thickness D [μm] The fabric thickness D is measured according to DIN Norm 53 855, part 1. Measuring equipment: Digital with numerical display. The tolerance is the accepted band-width of the statistically ascertained mean values of fabric thickness. | Theoretical ink volume V_n [cm³/m²] The theoretical ink volume V_n is calculated from the fabric thickness D and the percentage of open area α . The formula is: $V_n [\text{cm}^3/\text{m}^2] = \frac{\alpha \cdot D}{100}$ | Weight of fabric [g/m²] The weight of the fabric is indicated in g/m ² . Testing method: DIN 53 854 |
| français | 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 (sergé 2:1, 2:2 etc.) ou AW (Panama 1x1, 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 α [%] La surface libre α 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. $\alpha_i [\%] = \frac{w^2 \cdot 100}{(w + d)^2} \quad d [\mu m] = \frac{10\,000}{n} - w$ | 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. | Volumen théorique d'encre V_n [cm³/m²] Le dépôt théorique d'encre V_n se calcule de l'épaisseur D de l'écran et du pourcentage de surface libre α . La formule est: $V_n [\text{cm}^3/\text{m}^2] = \frac{\alpha \cdot D}{100}$ | Poids du tissu [g/m²] Il est indiqué en g/m ² . 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 1x1, 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. | Diámetro nominal del hilo d_{nom} [μm] El diámetro de hilo d_{nom} corresponde al del hilo aún no tejido. | Superficie libre α [%] La superficie libre α es la cantidad en % de todas las aberturas de mallas respecto a la superficie total del tejido. Se la calcula partiendo de los valores medios correspondientes a las aberturas de malla y a los anchos efectivos de hilo. $\alpha_i [\%] = \frac{w^2 \cdot 100}{(w + d)^2} \quad d [\mu m] = \frac{10\,000}{n} - w$ | 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_n [cm³/m²] El volumen teórico de tinta V_n se calcula partiendo del espesor de la tela D y de la superficie libre α . La fórmula del cálculo es: $V_n [\text{cm}^3/\text{m}^2] = \frac{\alpha \cdot D}{100}$ | Peso del tejido [g/m²] El peso del tejido viene indicado en g/m ² . 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 ecc.) oppure AW (Panama 1x1, Filo a passaggio doppio). | Numero di fili n [n/cm] Questo termine n si riferisce al numero di fili per cm. La tolleranza è la deviazione 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 catena o della trama. Apparecchio di controllo: Sistema elettronico d'analisi d'immagine. | Diámetro del filo nominale d_{nom} [μm] Il diámetro del filo d_{nom} è misurato prima della tessitura. | Superficie libera α [%] La superficie libera α 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. $\alpha_i [\%] = \frac{w^2 \cdot 100}{(w + d)^2} \quad d [\mu m] = \frac{10\,000}{n} - w$ | 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 teorico inchiostro V_n [cm³/m²] Il deposito teorico di colore V_n si calcola dallo spessore del tessuto D e dalla percentuale di superficie libera α . La formula è: $V_n [\text{cm}^3/\text{m}^2] = \frac{\alpha \cdot D}{100}$ | Peso del tessuto [g/m²] Il peso è indicato in g/m ² . Metodo di pesare: DIN 53 854 |
| português | Definições As abreviações correspondem à norma DIN 16 611 | Número do tecido O número do tecido se explica da seguinte forma: Número de fios n 110-80W PW \varnothing do fio d_{nom} 110-80W PW Cor do tecido 110-80W PW (branco = W ou amarelo = Y) Ligamento 110-80W PW (tafetá = PW) | Ligamento O ligamento é PW (tafetá 1:1), TW (sarja 2:1, 2:2 duplo) ou AW (Panama 1x1, 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 urdume. Aparelho de medição: Sistema de análise óptico electrónico. | Diámetro nominal do fio d_{nom} [μm] O diámetro de fio d_{nom} corresponde ao fio antes de ser tecido. | Superfície livre α [%] A superfície livre α 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 aberturas de malha e às larguras efetivas do fio. $\alpha_i [\%] = \frac{w^2 \cdot 100}{(w + d)^2} \quad d [\mu m] = \frac{10\,000}{n} - w$ | Essapura 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 da espessura da tela é a variação admissível dos valores estatísticos médios obtidos. | Volumen teórico de tinta V_n [cm³/m²] O volume teórico de tinta V_n é calculado a partir da espessura da tela D e da superfície livre α . A fórmula de cálculo é: $V_n [\text{cm}^3/\text{m}^2] = \frac{\alpha \cdot D}{100}$ | Peso do tecido [g/m²] O peso do tecido vem indicado em g/m ² . Método de medição: Segundo DIN 53 854 |

