

## TISSUS / TISSUS DE NETTOYAGE ET POLISSAGE

### Gants anti-oxydants

PRO



#### Paire de gants anti-oxydants

Réf. **ORF2**

##### CARACTÉRISTIQUES

- Paire de gants d'orfèvre confectionnée en tissu 100 % coton supérieur d'origine Française.
- Imprégnés, doublés à l'intérieur pour ne pas salir les mains, pour nettoyer et faire briller l'argenterie, orfèvrerie etc...
- Couleur gris-bleu.
- Formés de 3 doigts : pouce, index et le reste des doigts, manchette de couleur écru resserrant sur le poignet.
- Technique d'imprégnation à chaud du tissu, réalisé de manière naturelle qui permet de faire pénétrer au cœur de la fibre le traitement de manière uniforme et ainsi conserver ses qualités le plus longtemps possible.
- Livré à la paire, en boîte carton, en sachet plastique, prêt pour la revente.
- Repère : anti-oxydant 3 doigts - ORF2.



- Produit garanti sans acide, non toxique, non allergique, biodégradable, écologique et respectant l'environnement, fabrication artisanale. Vous frottez...ça brille.

- Coton composé d'un mélange de fibres et d'un tissage spécial unique, pour combiner les effets du nettoyage en profondeur et d'un lustrage éclatant.

- Fabriqué en France.

- Odeur caractéristique.
- Les gants ne doivent pas être lavés car ils perdraient leur propriétés. Après avoir nettoyé de l'argenterie, ils prendront une couleur grise foncée à noire, ce qui est normal. Ils conservent alors leur efficacité.
- Utile pour la revente aux clients des horlogers, bijoutiers pour les arts de la table.
- Poids de la paire : 55 grammes.
- Dimensions : 25 x 15 cm.
- Référence correspondant à une paire.

### ÉTAPES DE LA FABRICATION DES GANTS ANTIOXYDANTS ET DES TISSUS IMPRÉGNÉS ASTIC-BRILLE

#### -Pré-découpage :

Le coton, après avoir été méticuleusement contrôlé, est découpé en bandes pour être manipulé durant les phases d'imprégnation. L'imprégnation du coton se déroule en trois étapes toutes réalisées manuellement.

#### -La préparation du traitement :

Chaque ingrédient est savamment dosé puis mélangé et incorporé à une température de 94 °C.

#### -L'immersion :

Les bandes de coton sont immergées dans le bain maintenu à température pour que l'imprégnation pénètre au cœur de la fibre.

#### -L'essorage :

C'est l'opération la plus délicate qui doit être faite à la juste pression. Trop essoré, le coton ne conservera pas suffisamment de traitement ; pas assez essoré, le traitement laissera des traces sur le tissu est en diminuera la douceur.

#### -L'étendage :

Les bandes de coton, imprégnées et essorées sont étendues manuellement, une à une pour pouvoir sécher.

#### -Le séchage :

Il s'agit d'un séchage naturel sous un hall aménagé, protégé des intempéries, plutôt qu'un séchage mécanisé par soufflage d'air chaud qui empêche une totale pénétration du traitement et a tendance à casser les fibres.

#### -Le découpage :

Les bandes de coton imprégnées sont coupées à la bonne dimension pour être pliées (chamoisines) ou façonnées (gants).

#### -Le façonnage :

Les formes anatomiques des gants sont découpées dans le coton imprégné à l'emporte pièces. Les différentes parties du gant, dont une doublure spéciale, sont ensuite assemblées par piquage et mis en forme. Tout le façonnage est réalisé manuellement.

#### -L'emballage :

Les chamoisines et les gants sont emballés dans une pochette très résistante en plastique dotée d'une fermeture hermétique.