

DOCUMENTACION

Resúmenes de artículos de Revistas Técnicas (1)

676 - Industria Textil

676 1 - Archivo - Laboratorio - Investigación

62.001

LIPSON, M. — Algunos aspectos de la investigación textil lanera en Australia. — TEXTIL RESEARCH JOURNAL, XXX, Septiembre 1960, n.º 9, p. 680-684 (en inglés).

Exposición de las principales materias tratadas recientemente en el cuadro del programa de investigaciones laneras establecido en Australia: productos para el marcado de las ovejas, desgrasado por disolventes, inencogibilidad de los tejidos de lana, plisado permanente, tintura, apresto «non-iron» lavable, «pilling» de los tejidos de punto, cardados y peinados. Se han obtenido resultados interesantes en estas materias.

62.002

BOBETH. — La microscopia de los fenómenos de hinchamiento y de disolución al servicio del control textil. — TEXTIL INDUSTRIE, LXII, Noviembre 1960, n.º 21, p. 905-912 (en alemán).

Este estudio microscópico permite identificar rápidamente las fibras sintéticas. Las diferencias mecánicas, térmicas y químicas observadas al microscopio en condiciones determinadas permiten apreciar las propiedades de las fibras. En numerosos casos, el método descrito puede reemplazar a laboriosos controles físicos y químicos; el ahorro de tiempo es considerable, si bien se requiere personal particularmente calificado.

Nueve diagramas. Dos tablas. Un esquema. Veintitrés microfotografía. Bibliografía.

62.003

NOLEN, N. N. — Nuevo método de control de los botones («neps») en el algodón. — TEXTIL-WORLD, CX, Diciembre 1960, n.º 12 p. 58-59 (en inglés).

(1) Todos los resúmenes que se publican en la presente Sección de este número se han reproducido con la debida autorización del "Bulletin de l'Institut Textile de France." Y se han clasificado siguiendo una adaptación especial de la C. D. U. (Clasificación Decimal Universal) bibliográfica.

El autor considera que la proporción de los botones crece con el aumento de la finura del algodón y que la resistencia de la fibra debe ser considerada individualmente; es del parecer que una modificación apropiada de la escala Micronaire, sobre todo completando aquélla con el número de fibras en sección transversal del hilo, es susceptible de mejorar la mezcla. Esta escala permitirá determinar la velocidad de limpieza más apropiada para cada caso.

Dos tablas.

62.004

MUNDEN, D. L. — Estabilidad dimensional de los artículos de tricot lisos. — *JOURNAL OF THE TEXTILE INSTITUTE*, LI, Avril 1960, n.º 4, p. 200 a 209 (en inglés).

Después de algunas consideraciones generales sobre la contracción de los tejidos al lavado e insistiendo en el comportamiento particular de la lana y de las diversas fibras hidrófilas, el autor estudia el mecanismo de la contracción de los artículos de tricot en función de la longitud del hilo y de la densidad de las mallas. Demuestra que la contracción de la lana es causada no por una disminución de la longitud de los hilos, sino por una estructura más compacta de los bucles del tricot. La contracción puede ser prevista, conociendo la configuración geométrica del tricot. Contracción por relajación, por consolidación y por fieltado.

Cuatro tablas. Una fotografía.

62.005

NOSEK, S. — La medida de la tensión de la urdimbre en los telares. — *DEUTSCHE TEXTILTECHNIK*, X, Octubre 1960, n.º 10, p. 551-514 (en alemán).

Examen de un cierto número de aparatos de medida de la tensión de la urdimbre, de sus ventajas e inconvenientes. Según el autor, los sistemas que miden la tensión directamente sobre la urdimbre son preferibles a los dispositivos que funcionan sobre el guía-hilos. Da las razones de su preferencia, así como las indicaciones para escoger el aparato que mejor se adapta a las necesidades y termina con un análisis matemático de la tensión de la urdimbre.

Ocho esquemas. Tres gráficos. Seis fotografías. Bibliografía.

62.006

PRIMENTAS, W. — Notas sobre el «pilling» de los tejidos. — *THE TEXTIL JOURNAL OF AUSTRALIA*, XXXV, Octubre 1960, n.º 8, p. 878, 894, 896 (en inglés).

Definición y mecanismo de formación del «pilling». En la hilatura, las fibras largas se sitúan en el eje del hilo en tanto que las cortas tienen tendencia a migrar a la superficie del mismo, en

una medida que varía según la condición del tejido. Etapas de formación del «pilling». Relación entre las propiedades del hilo o del tejido y la abrasión. Descripción de un nuevo aparato de medida de la resistencia al «pilling».

Una microfotografía. Cuatro esquemas. Bibliografía.

676.12 — Generalidades sobre ensayo y características de fibras

62.007

WORSLEY, J. T. — ¿Cuál es la diferencia entre los Nylon 6 y 66? — SKINNER'S SILK and RAYON RECORD XXXIV, Agosto 1960, n.º 8, p. 714-742 (en inglés).

Origen y química de los Nylon 6 y 66, comparación de las condiciones de fabricación, principales características, utilización actual de estas fibras y posibilidades en el futuro, propiedades tintóreas comparadas y métodos de tintura. Se presenta una tabla en la que están indicados los puntos de reblandecimiento y de fusión respectivos, las temperaturas de fijado, planchado y lavado más apropiadas para cada una de estas fibras.

62.008

CLUTZ, C. S., ELSOM, H. F., WILLIAMS, R. D. — Arnel 60, nueva fibra de triacetato muy resistente. — MODERN TEXTILES, XLI, Noviembre 1960, n.º 11, p. 71-75 (en inglés).

Calidad de la nueva fibra, empleada ya sea pura, ya sea en mezcla con algodón, rayón, etc. Estabilidad dimensional. Conservación de los pliegues. Resistencia a los agentes detergentes y de blanqueo. Otras propiedades examinadas: rapidez de secado, resistencia al frote, tacto, aptitud para la tintura y resistencia a la tracción. Propiedades típicas de hilados de diversas estructuras y ejemplos de aplicación en tisaje y género de punto.

Una fotografía. Cinco gráficos. Dostablas.

62.009

SZENTPALLY, T., SZENTPALLY, R. y STARK, A. — Análisis de mezclas de fibras. — FASERFORSCHUNG und TEXTILTECHNIK, XI, Abril 1960, n.º 4, p. 189-195 (en alemán).

Descripción de métodos apropiados mediante la separación de las fibras constitutivas, en las mezclas binarias, ternarias y cuaternarias a base de algodón, fibrana, lana, poliamidas (Nylon 6 y 66), poliacrilonitrilo, etc. Datos sobre los procedimientos que han proporcionado los mejores resultados para la identificación de las siguientes mezclas binarias: fibrana/algodón; lana/fibrana; lana/fibras poliamídicas; lana/fibras de poliéster; lana/fibras proteínicas. Descripción

de los métodos seguidos para las mezclas ternarias (combinación del procedimiento del hipoclorito o de la sosa cáustica con la solución cuproamoniacal; combinación del procedimiento del ácido fórmico con el del ácido fórmico/cloruro de cinc); lo mismo que para las mezclas cuaternarias.

Quince tablas.

62.010

ARMPFIELD, W. — El análisis cuantitativo de mezclas binarias que contienen Courttelle (fibra acrílica). — JOURNAL OF THE TEXTILE INSTITUTE, LI, Diciembre 1960, n.º 12, p. 699-705 (en inglés).

El procedimiento se basa en la solubilidad del Courttelle en la dimetilformamida. Métodos de aplicación en presencia o ausencia de colorantes premetalizados. El procedimiento es satisfactorio para las mezclas de Courttelle con la seda, el algodón, la lana, el Nylon 66, el Terylene o la fibrana. También es aplicable a otras fibras acrílicas, excepto las químicamente modificadas y teñidas con colorantes ácidos al cromo.

676.3. — Fieltros y telas no tejidas

62.011

La fabricación de telas no tejidas. — MAN-MADE TEXTILES, XXXVII Diciembre 1960, n.º 438, p. 32, 33, 35, 36 (en inglés).

Se ha tomado como ejemplo de los grandes progresos conseguidos en la fabricación de telas no tejidas destinadas a géneros para vestir, una industria que trabaja sobre todo fibras de Nylon de 1'5 a 3 deniers, cortadas a una longitud que varía entre 38 y 75 mm. Pasa revista a todas las operaciones que intervienen en la fabricación: apertura, cardado, formación de capas transversales, impregnación del velo, fijado térmico, etc.

Descripción de los productos y máquinas empleadas, las aplicaciones de los artículos producidos (faldones, telas de refuerzo, aplicaciones industriales) así como el control de las propiedades físicas de estos artículos.

Tres muestras. Seis fotografías.

62.012

FROEHLICH, H. G. — Los fieltros de fibras sintéticas. — TEXTIL INDUSTRIE, LXII, Noviembre 1960, n.º 21, p. 939-941 (en alemán).

Métodos de producción de fieltros de fibras sintéticas, máquinas empleadas, tratamientos aplicados, propiedades físicas de fieltros de

Dynel, Arnel, Orlon, Dacron, Acetato, Acrylan, Nylon 66. Características requeridas para el fieltro. Estos fieltros se destinan generalmente a usos técnicos, los cuales se citan.

Tres tablas. Un esquema. Tres fotografías. Bibliografía.

676.5. - Hilatura

62.013

HETHERWICK, R. A. y WELLER, H. W. — Limpieza neumática del algodón. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXIV, Octubre 1960, número 10, p. 163-165 (en inglés).

Descripción de un dispositivo de limpieza por corriente de aire, montado en una abridora para algodón. Dos series de experiencias están descritas: una para comparar el rendimiento de limpieza de la abridora, con y sin dispositivo neumático; la otra, para determinar la influencia de este sistema en la formación de botones, los desperdicios de cardado y las calidades del hilo.

Un esquema. Seis tablas.

62.014

PERNER, H. y SCHLEGL, E. — La determinación del grado de elaboración del algodón en las máquinas de preparación en grueso. — FASERFORSCHUNG UND TEXTILTECHNIK, XI, Diciembre 1960, n.º 12, p. 570-578 (en alemán).

Para este fin se emplean varios métodos: peso en borra, tiempo de caída, volumen específico aparente. Los ensayos demuestran que éste último, dá los mejores resultados. Es el que requiere menos tiempo, el que dá los coeficientes de variación más débiles y una excelente reproductibilidad. Datos que permiten apreciar el poder de elaboración de las mencionadas máquinas y efectuar las operaciones de elaboración en óptimas condiciones.

Ocho gráficos. Cinco tablas. Una esquema. Seis fotografías. Bibliografía.

62.015

UNGER, U. — Trabajo continuo en el peinaje de la lana. — TEXTIL PRAXIS, XVI, Enero 1961, n.º 1, p. 16-21 (en alemán).

Consideraciones sobre el estado actual del peinaje de la lana y las posibilidades de adaptación de la maquinaria a un método de peinaje continuo mediante tres unidades de producción: cardado-estirado, peinado-estirado, alisado-estirado, con sistema de atenuación intermedia de posibles alteraciones. Esta disposición reduce notablemente el transporte de las materias y facilita el control de la calidad. Importancia de los métodos rápidos, susceptibles de pro-

porcionar datos para la regulación correcta de las máquinas y sobre las particularidades de la materia.

Ocho tablas. Cuatro gráficos. Dos esquemas. Una fotografía. Bibliografía.

62.016

Novedades en la hilatura mecánica. — TEXTILE WORLD, CXI, Enero 1961, n.º 1, p. 58-62 (en inglés).

Descripción de un sistema de hilatura del algodón completamente automático realizado en el Japón. El trabajo se efectúa de manera continua desde la apertura al bobinado. Cinco obreros son suficientes para una instalación de 6000 husos. El algodón abierto, no comprimido, es enviado por un canal neumático a una carda múltiple, que alimenta mediante una cinta transportadora dos manuales con el primer pasaje y un manual del segundo pasaje. Continuas con gran estiraje. Cambio de mudada y bobinado automáticos. Características de los hilados producidos.

Ocho fotografías. Un esquema. Dos tablas.

62.017

BARR, A. E. (de) y CATLING, H. — Tensión del hilo en la hilatura en continua de anillos. — TEXTILE MERCURY and ARGUS, CXLIV, Enero 1961, n.º 3745, p. 50, 53, 55, 56 (en inglés).

Exposición de las condiciones teóricas y físicas de la formación y de la conservación del balón en el hilo en rotación. Papel de la vibración. Resistencia del aire al avance. Definición de la tensión de bobinado y estudio de las fuerzas que se presentan en la hilatura de anillos. Tratado de la fuerza absorbida por la bobina así como de la economía del hilado bajo tensión moderada. Cálculo de la economía de potencia y elección de la tensión. Efectos de ésta en las propiedades del hilo.

Cinco fotografías.

62.018

HOBSON, E. — Comparación entre el sistema de hilatura normal y el sistema de hilatura abreviada. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLI, Octubre 1960, n.º 10, p. 1181-1182 (en alemán).

Se ha efectuado el control de calidad en los diferentes estados de la hilatura de dos fábricas aplicando cada una de ellas uno de estos sistemas, para obtener un hilo del n.º 32 de viscosilla $1\frac{1}{2}$ deniers, de longitud de fibra 36'5 mm. Comparación de los valores de la regularidad a corto y largo período; determinación de las causas de irregularidad en los dos casos.

Dos tablas. Una fotografía.

62.019

BECK, A. — Las roturas de hilo y su registro. — TEXTIL PRAXIS, XV, Octubre 1960, n.º 10, p. 1018, 1019 (en alemán).

Consejos para el establecimiento de tablas de registro de roturas de hilos en la continua de anillos. Control de las condiciones inherentes a deficiencia de las máquinas y determinación del grado de vigilancia necesario.

62.020

JOLLY, G. — Las tendencias de la hilatura en los Estados Unidos.— TEXTILE WEEKLY, LX, Noviembre 1960, n.º 1705, p 1199, 1200, 1202 (en inglés).

El número de roturas del hilo es mantenido a un nivel muy bajo por una selección rigurosa de las materias primas, excelentes condiciones de mezcla y de cardado, un buen entretenimiento de las máquinas, una temperatura y una humedad rigurosamente constantes. El empleo de las peinadoras rápidas permite reducir en un 25 % el tiempo necesario para preparar un cierto peso de algodón peinado. En las continuas de anillos, los coeficientes de torsión aplicados son elevados y la velocidad de los cursores es acelerada.

Una tabla. Una fotografía.

676.6. — Retorcido - Pasamanería Cordelería

62.021

SCHULMANN, W. — Estudio del devanado. — LE MONITEUR DE LA MAILLE, Enero 1961, n.º 940, p. 40, 43 (en francés).

Estudio de los factores susceptibles de mejorar el rendimiento del devanado: cálculo de la madeja y de su longitud, aspes corredizos, frenado de los aspes, adopción de bobinas de doble conicidad, nuevo cargador de husadas, aspe extensible para hilo Helanca y disposición apropiada de los nudos. Una modernización juiciosa del material ha contribuido también a un aumento apreciable del rendimiento.

676.7. — Tejidos de malla o punto

62.022

Transformación de la galga de un telar de urdimbre. — MONITEUR DE LA MAILLE, LXX, Octubre 1960, n.º 937, p. 45, 46, 49, 51, 52 (en francés).

El coste de fabricación de las piezas de recambio exigidas para transformar la galga de los telares de urdimbre no representan más que una décima parte del precio de compra de un telar nuevo y el coste de la mano de obra es relativamente modesto, si el trabajo es efectuado por el personal de la empresa. Enumeración de las piezas necesarias y descripción de los trabajos de transformación propiamente dichos.

Cuatro esquemas. Una fotografía.

676.8.- Tejidos de calada

62.023

PILISI, J. — Los nuevos telares. — L'INDUSTRIE TEXTILE, Diciembre 1960, n.º 886, p. 893-897 (en francés).

Posibilidades de empleo y perspectivas de porvenir de los telares «revolucionarios» puestos a punto durante estos últimos años, en particular los telares Sulzer, Dewatex, Onemack, Draper y Maxbo. Mejoras realizadas para ciertos telares. El autor estudia la cuestión de los orillos así como los aspectos de la producción y la rentabilidad para estos sistemas nuevos.

Seis fotografías. Cuatro tablas y gráficos.

62.024

WALTER, H. — La técnica de los tejidos esquimales. — TEXTIL PRAXIS, XV, Octubre 1960, n.º 10, p. 1028-1030 (en alemán).

Estos artículos para abrigos de caballero o señora se caracterizan por el hecho de que requieren una urdimbre o un tejido soporte para darle el grueso deseado. Detalles de ligamentos con combinaciones diversas de la doble urdimbre. Enumeración de detalles y de las operaciones de apresto.

Trece esquemas. Trece dibujos. Una tabla.

677 - Industria Textil - Química ("Ramo del Agua")

677.1. - Archivo - Laboratorio - Investigación

62.025

HILDEBRAND, D. — Investigaciones químicas sobre las modificaciones de la lana en el proceso de secado. — S. V. F., Octubre 1960, n.º 10, p. 617-622 (en alemán).

Investigaciones sobre el comportamiento de la lana a temperaturas elevadas. Importancia del pH, de la temperatura, del grado de humedad y de la duración del secado. Modificación química de las

lanas que han sufrido un tratamiento térmico. Determinación por análisis químico de las pérdidas al secado. Se trata a continuación de las investigaciones sobre las modificaciones causadas a la lana por los secaderos de alto rendimiento. Los análisis no han revelado diferencias importantes en relación a la materia no tratada, principalmente, para cortas duraciones de secado a 135°C.

Tres tablas. Bibliografía.

677.13. - Análisis y características de colorantes

62.026

WEGMANN, J.—Relaciones entre la constitución química y las propiedades tintoriales de los colorantes Cibacron. — TEXTIL PRA-XIS, XV, Agosto 1960, n.º 8, p. 829-841 (en alemán).

La característica de estos colorantes es presentar como grupos reactivos un residuo monocloro-triazina que permite la reacción con los grupos hidróxilos de la celulosa, dando lugar a un enlace químico muy notable. Historia y estudio de la estructura de los diversos tipos de estos colorantes, azoicos, derivados de la ftalocianina y derivados antraquinónicos, procesos reaccionales. Relaciones existentes entre la estructura, la sustentividad, la reductibilidad, la estabilidad y las solideces.

Esquemas de estructuras químicas.

677.2. - Preparación

62.027

Los defectos del carbonizado en los tejidos de lana. — SPINNER und WEBER, LXXVIII, Noviembre 1960, n.º 11, p. 60-62 (en alemán).

Las dificultades observadas en la tintura de los tejidos de lana son a menudo atribuidas a defectos de carbonizado, cuyas causas son examinadas. Los barrados en el sentido de la urdimbre pueden ser debidos a un insuficiente descolado antes del carbonizado. Los fenómenos de ataques localizados revelan una eliminación irregular del baño de carbonizado. El recalentamiento del baño a 38/40° C. facilita su penetración en el interior del tejido para evitar las zonas insuficientemente carbonizadas. Posibilidades de expresión y datos para efectuar el carbonizado en las mejores condiciones.

62.028

Los defectos del carbonizado en los tejidos de lana. — SPINNER und WEBER, LXXVIII, Diciembre 1960, n.º 12, p. 50 (en alemán).

Estos defectos se manifiestan, en los tejidos teñidos, en forma de manchas o barrados. Análisis de sus causas: degradación por con-

centración local del líquido de carbonizado, utilización de agua dura, neutralización insuficiente después del carbonizado, etc. Remedios propuestos para cada uno de estos defectos y en particular posibilidad de carbonizar después de la tintura.

677 3. - Blanqueo

62.029

GUENTHER, K. — A propósito del blanqueo con clorito. — *MELLIAND TEXTILBERICHTE*, XLI, XLI, Octubre 1960, n.º 10, p. 1237-1243 (en alemán).

Evolución del blanqueo con clorito y estudios llevados a cabo en este campo; descripción de una instalación de blanqueo al ancho, en la que es posible desencolar y blanquear con clorito y con peróxido materias muy variadas, tales como tejidos de algodón, fibranas, rayón, lino, fibras sintéticas, mezclas, etc. Construída en gres, no existe riesgo de corrosión.

Fórmulas para llevar a cabo las operaciones anteriormente citadas con indicación de las temperaturas, de permanencia en los diferentes compartimientos, velocidades de paso, pH, etc.

Dos esquemas. Una fotografía. Bibliografía.

677.4 - Tintura

62.030

BRONNER, W. — La tintura de la lana mezclada con fibras sintéticas. — *TEXTIL INDUSTRIE*, LXII, Noviembre 1960, n.º 21, p. 949-952 (en alemán).

Los ensayos efectuados han demostrado que la tintura de las mezclas lana/fibras sintéticas implica siempre cierta degradación de la lana, que puede repercutir en su durabilidad. Los Hidrolizados de albúmina empleados en los baños de tintura limitan dicha degradación, a parte de ser poco costosos. Degradación comparada con y sin utilización de estos agentes para tinturas sobre lana/poliacrilonitrilo y lana/poliéster en uno o dos baños.

Dos tablas.

62.031

CASELS, N. S. — Nuevos horizontes en la tintura con pigmentos. — *CANADIAN TEXTILE JOURNAL*, LXXVII, Octubre 1960, n.º 23, p. 45-48, 51, 52 (en inglés).

Exposición de este método de tintura y mecanismo de coloración. Papel importante de la solidez. Composición química de las fibras a las que suelen ser aplicados. Adherencia de los grupos polares. Aptitud del aglutinante para conservar el poder elastómero necesario y para provocar la unión de grupos polares, eliminando así su sensibilidad al agua. Los productos auxiliares utilizados deben contener grupos polares susceptibles de ser fijados al fin del proceso. Igualmente debe estar presente un reactivo que retenga los grupos de los productos sensibles al agua y así conferir el aglutinante una fuerte resistencia al agua y a los agentes químicos. Ventajas del método descrito y directrices para su aplicación.

Dos fotografías. Seis fórmulas.

62.032

CHITALE, A. G. y KUIKARNI, A. Y. — Resistencia y desarrugabilidad de los tejidos teñidos con colorantes Proción. — JOURNAL OF THE TEXTILE INSTITUTE, LI, Noviembre 1960, n.º 11, p. T 484-486 (en inglés).

Medida de la resistencia a la tracción, del alargamiento a la rotura, de la resistencia al desgarrar y de la desarrugabilidad de los tejidos de algodón y de rayón teñidos con dichos colorantes. Diferencias de comportamiento entre los tejidos teñidos en caliente y en frío. Estudio de los enlaces transversales con la celulosa en el caso de la tintura en frío con colorantes Proción.

Dos tablas.

62.033

Tintura de género de punto. — S. V. F. — LEHRGANG, Septiembre 1960, n.º 9, p. 401-408 (en alemán).

Directrices para la elección de los colorantes para medias, debiendo éstos asegurar una perfecta tintura de las costuras, resistir el valor saturado en el caso de medias de poliamida sometidas a un postformado; no aparecer zonas de transición; poseer solidez medias a la luz, al lavado y a la transpiración; no virar notablemente a una tonalidad verde en el curso de su secado, etc. Descripción de las condiciones de tintura y de las operaciones anteriores y posteriores a la tintura de medias de fibras de poliamida, de Nylon mezclado con seda, de lana mezclada con hilos hinchantes de poliamida, de mezclas viscosa (algodón) Nylon.

Una tabla. Un esquema.

62.034

PREVOT, J. J. — La aplicación de los colorantes reactivos en la calcetería. — Tintura de las fibras celulósicas y poliamídicas. — BULLETIN DU CENTRE DE RECHERCHES DE LA BONNETERIE, n.º 12, 1960, p. 23-25 (en francés).

Estudio de la acción de los colorantes reactivos que realizan, en medio alcalino y en medio acuoso, la unión química entre el colorante y la fibra celulósica; examen de los diversos modos de fijación. Las ventajas de estos colorantes son la luminosidad y solidez de sus tinturas. Se estudia la tintura por métodos al agotamiento y el autor indica los procedimientos seguidos para los hilos de género de punto. Por otra parte, se refiere también a la tintura de fibras poliamídicas con colorantes reactivos y su modo de aplicación.

62.035

BUSH, H. R. — La explotación económica de una tintorería. — THE DYER, CXXIV, Diciembre 1960, n.º 13, p. 917-920 (en inglés).

Se han hecho diversas tentativas en las diferentes operaciones de tintura con objeto de reducir los gastos al máximo posible: racionalización de las dos condiciones de alimentación de las materias, limitación de los desplazamientos de los obreros, máquinas utilizadas en toda su capacidad, mantenimiento del material según un programa preestablecido, adquisición de dispositivos relativamente poco costosos (barcas suplementarias por ejemplo) capaces de acelerar las operaciones. Otras cuestiones tratadas: utilización de calandras para el escurrido, stocks racionales de colorantes, sistematización de retinturas, etc. Las sugerencias presentadas no implican una inmovilización importante de capitales.

62.036

Tintura y apresto simultáneos de los tejidos celulósicos. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, XLIX, Octubre 1960, n.º 22, p. 27-32 (en inglés).

Los trabajos mencionados han permitido producir aprestos inarrugables con tintura brillante y sólida sobre el algodón y rayón viscosa por medio de un procedimiento simple y práctico de foulardado —secado— tratamiento térmico en una operación, por aplicación simultánea de ciertos colorantes reactivos para celulosa y de resinas urea-formaldehído. El empleo de un catalizador alcalino permite la fijación de los dos elementos. Dos ensayos han demostrado que la resina se polimeriza y fija en la fibra.

Diez tablas. Bibliografía.

62.037

MANN, R. J. — La tintura y apresto de los tejidos que contienen la fibra de triacetato Tricel. — JOURNAL OF THE SOCIETY OF DYERS AND COLOURISTS, LXXVI, Diciembre 1960, n.º 12, p. 665-672 (en inglés).

El examen de las propiedades del Tricel y de los métodos que conviene para su tintura y apresto, muestra que su comportamiento

es, desde muchos puntos de vista, idéntico al del Dicel, fibra de acetato de celulosa secundario. El tricel es menos sensible a las altas temperaturas, al estado húmedo y su poder de absorción es menor, lo que permite tratarlo en condiciones más enérgicas que al Dicel. Conviene siempre tener en cuenta las propiedades termoplásticas del Tricel que, con las diversas precauciones descritas, no deben suponer un obstáculo para los diferentes tratamientos: antiestático, tinción en jigger, a alta temperatura, en barca con torniquete; tinción de tejidos con hilos previamente teñidos, tinción diferencial, tinturas sólidas al plisado, aprestos que confieran un tacto particular o inarrugabilidad o el «minimum care».

Cinco gráfico. Dos esquemas.

677.6. - Aprestos

62.038

JOST, S. — Teoría y práctica del apresto inarrugable. — TEXTIL RUNDSCHAU, XV, Noviembre 1960, n.º 11, p. 595-601 (en alemán).

Análisis detallado de los trabajos ya aparecidos sobre esta cuestión: tratamientos con resinas artificiales, estudio de las modificaciones físicas de la estructura ramificada para un grado de hinchamiento variable de la fibra, efectos de los enlaces transversales en los tejidos de algodón resistentes al arrugado, reacción de la celulosa con la urea di y mononetilol, etc. Se considera que las propiedades del apresto inarrugable están basadas en una reacción de reticulación entre los grupos hidroxílicos de la molécula celulósica y el polímero de resina; se hace hincapié en la importancia de los fenómenos de condensación, cuyo grado condiciona la calidad de los acabados «wash-and-wear».

62.039

El mecanismo químico de la retención de cloro por tejidos de algodón que han recibido un apresto con resina. — AMERICAN DYE-TUFF REPORTER, XLIX, Noviembre 1960, n.º 23, p. 55-67 (en inglés).

Se ha procedido a un estudio sistemático, teórico y experimental a la vez, de los fenómenos químicos que condicionan la retención de cloro por parte de los aprestos resinosos. Preámbulo teórico y programa experimental. Discusión: formación de cloramida, reacciones de oxidación en el baño clorado, estabilidad de las cloramidas de resina, condiciones de su descomposición y formación de ácido clorhídrico, efecto tampón de las resinas. Descripción de las experiencias y conclusiones teóricas así como de las sugerencias para reducir al mínimo la degradación por el cloro, principalmente en lo que se refiere a la elección de las resinas que ocasionan poca cloramida, las

combinaciones de resinas apropiadas, las resinas estables a las temperaturas normales de planchado, los productos inhibidores y neutralizantes, etc.

Siete gráficas. Once tablas.

658. - Organización del Trabajo

62.040

BRASE, G. y DROSTE K. — La planificación de la producción de un tisaje mediante tablas y fichas perforadas. — MELLIAND TEXTIL-BERICHT, XLI, Octubre 1960, n.º 10, p. 1284, 1292 (en alemán).

Al ser muy diversa una colección, la coordinación de los medios de producción es, a la vez, indispensable y difícil de realizar. Se analizan los factores susceptibles de detener la fabricación, se calculan los tiempos y salarios en función del número de telares considerados. Se examinan modelos de tablas y fichas perforadas sobre las que se llevan, de una forma sistemática, las indicaciones necesarias para asegurar una sincronización precisa del trabajo y un ritmo normal de la producción.

Doce tablas. Un esquema. Una fotografía.