

# DOCUMENTACION

Resúmenes de artículos de Revistas Técnicas (1)

## 676 - Industria Textil

### 676.12 - Generalidades sobre ensaye y características de fibras

62.041

THOMPSON, A. B. — Fibras de polipropileno. — MAN-MADE TEXTILES, 445, Julio 1961, p. 35-38.

Razones del desarrollo, porvenir, características y modo de fabricación de esta fibra, que se revela particularmente interesante en cordelería, lo mismo que para los hilos y los tejidos expuestos a la intemperie. Posibilidades de utilización en la fabricación de alfombras, mantas, y otros tejidos, en que la fibra polipropilénica, para ciertos usos, puede resultar superior a la lana, aproximándose al nylon en cuanto a su resistencia.

62.042

HOFFMANN, L. — Determinación del contenido en los tejidos, de lana recuperada. — SPINNER und WEBER, 6, Junio 1961, p. 519-520.

La identificación de las cualidades de la lana exige un conocimiento de la estructura microscópica o morfológica. Características de la degradación mecánica de las fibras de lana recuperada: disposición de las escamas, rotura, compresión, curvatura de las fibras, con ilustración por esquemas. Otros métodos, independientemente del examen microscópico, que permiten determinar las diversas degradaciones de las fibras de lana: alcalina, ácida, bacteriana, por intemperie y el cloro. Modo operatorio y resultados de los ensayos.

Nueve esquemas. Una tabla. Bibliografía.

62.043

CREWETHER, W. G. et DOWLING, L. M. — Relaciones entre la ondulación de las fibras de lana y el grado de fieltado. — TEXTILE RESEARCH JOURNAL, Enero 1961, 1, p. 14-18.

(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.

Es posible modificar el grado de rizado de las fibras de lana por tratamiento en solución acuosa. Las experiencias del fieltro efectuadas sobre fibras así modificadas, muestran que el enderezamiento de las fibras favorece la rapidez de fieltro, mientras que las fibras que forman espiras cerradas se fieltro más lentamente.

Tres fotografías. Cuatro gráficos.

62.044

HESSLER, L. E. — Relaciones entre la madurez de las fibras de algodón y las propiedades de las fibras. — *TEXTILE RESEARCH JOURNAL*, Enero 1961, 1, p. 38-43.

Algodones de dieciocho variedades han sido recolectados en dos veces, al principio y final de la estación, y se han determinado sus propiedades dimensionales, físicas y químicas. La correlación entre muchas de estas propiedades muestra la influencia de las condiciones externas. Diversas propiedades físicas y químicas son función del grado de síntesis de la celulosa, es decir de la estructura de la fibra. El conocimiento de las diferencias entre algodones precoces y tardíos permite sacar ciertas conclusiones sobre la variedad a preferir en una región dada.

Cuatro tablas. Una fotografía.

### **676.3 - Fielros y telas no tejidas**

62.045

CLEGG, R. R. — Máquinas modernas para la producción de telas no tejidas. — *TEXTILE MERCURY and ARGUS*, 3744, Enero 1961, p. 14-16, 18-20.

Descripción de máquinas modernas necesarias para la producción de telas no tejidas, métodos utilizados para formar el velo en función de la longitud de las fibras, procesos de aglomeración de fibras utilizando aglutinantes químicos, fibras termoplásticas, medios mecánicos. Son descritos seis métodos para dar homogeneidad y consolidación al velo: foulardado, inmersión en el baño conteniendo el aglomerante en emulsión o en solución, pulverización de la superficie del velo, aplicación de «musgo», aglomerante aplicado con ayuda de rodillos de impresión o gofrado, polvo seco de resina sintética. Máquinas utilizadas para el secado, el fijado térmico, apresto, tintura y estampación.

Siete esquemas. Cinco fotografías.

## 676.5 - Hilatura

62.046

VARGA, A. — El cardado. — INST. TECHNIQUE ROUBAISIEEN, 32, Abril 1961, p. 29-35.

Consideraciones sobre las cardas y el cardado clásico. Problema del emborrado de las fibras sobre los órganos de la carda. Mecanismo del cardado; papel y sincronización de los elementos cardantes. Trayecto de la materia. Diámetro del tambor. Defectos de la carda clásica; método propuesto para remediarlos.

Un esquema. Tres fotografías.

62.047

VARGA, A. — Principios del cardado de la lana. — INST. TECHNIQUE ROUBAISIEEN, 32, Abril 1961, p. 37-48.

Estudio del funcionamiento de la carda de cilindros. Análisis de las funciones de la carda. Disposición longitudinal de las fibras. Interacción tambor-trabajador y tambor-chapones. Comportamiento de los copos de fibras. Principios del control de fibras respecto de una mejora en el cardado; acción de desborrado sobre el trabajador y papel que juegan el volante y el cilindro peinador. Distribución de las fibras en una carda de cilindros.

Once esquemas. Una tabla.

62.048

PRIMENTA, N. — Producción de efectos de fantasía durante el cardado y estirado. — TEXTILE MANUFACTURER, 1039, Julio 1961, p. 261--263.

Detalles prácticos para mezclar las fibras, regular las máquinas y dispositivos especiales empleados en el cardado y estirado, con el fin de obtener hilos de fantasía, botones, flameados, etc. Número de pasos de gill necesarios para los efectos de color; métodos que permiten determinar las proporciones de materias de fantasía; cálculo del número de doblados y grado de estiraje; forma de introducción de los botones; aparato para hacerlos caer sobre la carda entre los cilindros trabajador y desborrador.

Cinco esquemas. Una fotografía y Bibliografía.

62.049

RODEHACKE, K. — Producción de hilos cardados conteniendo fibras químicas. — CHEMIEFASERN, 7, Julio 1961, p. 459-462.

La mezcla de fibras químicas con lana o lana regenerada presenta a veces defectos tales como desigualdades de mezcla, «botones» o hilos irregulares. El autor, analiza las causas de estos defectos, e

indica los remedios posibles en los diferentes estados del proceso de elaboración del hilo.

62.050

KINAPENNE, J. — El sistema de hilatura de lana semi-peinada. — MEILLIAND TEXTILBERICHTE, 6, Junio 1962, p. 613-618.

Este procedimiento se aplica principalmente a la hilatura de materias textiles, especialmente utilizadas para la producción de ciertas calidades de hilos. Estos y particularmente los números gruesos hechos con fibras muy gruesas y largas, tienen aspecto de hilos peinados y son más voluminosos a causa de su poca torsión. Habiéndose concebido esta técnica para la producción de hilos de números gruesos, las máquinas que se utilizan son muy diferentes con respecto a las empleadas en hilatura de lana cardada. Se describen estas máquinas. Se dan ejemplos de cálculos de estirajes y rendimientos para dos tipos diferentes de estirajes.

Un esquema. Dos fotografías. Cuatro diagramas.

62.051

PASSEMAR, P. — Defectos y remedios en hilatura. — L'INDUSTRIE TEXTILE, 891, Mayo 1961, p. 375-378.

Enumeración de los principales defectos de hilatura. Roturas en el hilo, irregularidades de número, grosores por acumulación de fibras buenas, grosores por acumulación de borras sucias, etc., defectos en bobinas y canillas, remedios propuestos.

62.052

MILES, A. H. — El cursor: sus características y sus aplicaciones. — TEXTILES, 6, Junio 1961, p. 25-32.

Evolución de las formas del cursor. Importancia de una forma adaptada al trabajo a realizar. Características de las diferentes formas: antipinzaje, oreja, etc. y sus aplicaciones. Estudio del funcionamiento del cursor. Se trata del cálculo del peso óptimo del cursor, del anillo antibalón, así como de la influencia del diámetro del anillo y de la velocidad del huso en el rendimiento del cursor.

62.053

Normas de regularidad en hilatura de algodón. — TEXTILE MANUFACTURER, 1031, Noviembre 1960, p. 427-431.

Artículo relativo a los valores Uster en función de la finura de las fibras. Tablas numéricas dan la irregularidad media lineal (U %), la irregularidad media cuadrática (CV %) y el índice de irregularidad (I) para algodón peinado o cardado, en cintas, mechas y en hilos.

Nueve tablas.

## 676.6. — Retorcido - Pasamanería Cordelería

62.054

HEARLE, J. W. S. — Mecánica de los hilos retorcidos: consideraciones teóricas. — JOURNAL of the TEXTILE INSTITUTE, 5, Mayo 1961, p. 197-220.

Estudio del comportamiento de los hilos con ayuda de teorías sobre propiedades elásticas de éstos. Examen de hipótesis y relaciones. Curvas de rotura del hilo y de carga-alargamiento para extensiones notables y relaciones entre la tenacidad y el ángulo de torsión. El autor estima que la diferencia entre la teoría y los resultados de la experiencia es debida a la estructura compleja del hilo y al mecanismo de la rotura.

Trece esquemas y diagramas. Seis tablas. Bibliografía.

## 676.7. — Tejidos de malla o punto

62.055

Método de remallado invisible de medias por fusión de filamentos.— WIRKEREI-und STRICKEREITECHNIK, 7, Julio 1961, p. 387-391.

La costura se hace con un hilo de materia termoplástica (preferentemente de poliamida) en tanto que una resistencia caliente o un dispositivo de infrarrojos asegura la fusión con las extremidades de las mallas. Descripción detallada del proceso.

Siete esquemas.

62.056

Coste de instalación de una fábrica de tejidos de punto. — MAN MADE TEXTILES, 444, Junio 1961, p. 54-55.

El artículo expone cómo instalar un pequeño taller de género de punto para vestidos, basado en seis máquinas. Todo está estudiado y previsto: salas de almacenamiento de hilo y tejido, de inspección y espinzado; local para la calefacción, despacho, vitrina de exposición y terreno para una futura expansión. Todo comprendido, esta fábrica produciendo alrededor de 250 kg. de tricot por jornada de 8 horas, cuesta aproximadamente 300.000 N. F.

Una esquema. Tres fotografías.

62.057

La rentabilidad del sistema de tricotaje Macqueen. — DEUTSCHE TEXTIL TECHNIK, 6, Junio 1961, p. 307-308.

La rentabilidad de este sistema es valorada a partir de un vestido de jersey doble, de calidad corriente. Descomposición de los distintos gastos. Comparación con el artículo confeccionado. Se deduce que

una economía importante puede realizarse por aplicación de este método de tricotaje.

Bibliografía.

### 676.8. — Tejidos de calada

62.058

RAJU, I. M. — Preparación de las urdimbres de rayón — THE INDIAN TEXTILE JOURNAL, 847, Abril 1961, p. 370-372.

Puntos a considerar antes del urdidor: resistencia, alargamiento, limpieza, poder absorbente del hilo, calidad de las bobinas, tipo de urdidor, climatización de la sala de urdir y color del hilo. Detalles de urdido de hilos de rayón, velocidad óptima. Importancia de un encolado moderado y de un control preciso de la tensión. Límites del secado.

62.059

BROECKEL, G. — Modificación de la tensión en los hilos de urdimbre en telares para algodón, en función del avance de la urdimbre y del número de lizos. — TEXTIL PRAXIS, 6, Junio 1961, p575-581.

Superposición de tensiones de hilos de urdimbre debidas al frenado del plegador de urdimbre en la apertura de la calada y frecuentemente también con el golpe de batán. Una serie de mediciones han permitido determinar las condiciones de tensiones longitudinales y transversales de los hilos de urdimbre, así como la influencia ejercida por el número de lizos y la amplitud de la carrera de los mismos. Tensiones comparadas de los hilos de urdimbre en los orillos y en diferentes puntos del fondo de la urdimbre.

Quince tablas y gráficos. Dos fotografías. Bibliografía.

62.060

NUESSLEIN, J. — La formación, la manifestación y la prevención del «pilling». — TEXTIL PRAXIS, 5, Mayo 1961, p. 447-451.

Análisis de este fenómeno en tejidos de punto y de calada de diferentes materias: lana, algodón, fibras sintéticas. Importancia de los ensayos de laboratorio reproduciendo las condiciones del uso. Medios a emplear para prevenir este defecto. Mejor sujeción de las fibras en el tejido, estructura superficial adecuada. Utilidad de un lavado energético o de un ligero batanado. Se destaca la influencia ejercida por un fijado térmico sobre el «pilling».

Son recomendados ciertos tratamientos interesantes con el apoyo de recetas para limitar los efectos de este defecto sobre las principales fibras.

Tres fotografías. Bibliografía.

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

### 677.1. — Archivo - Laboratorio - Investigación

62.061

BENISEK. — La determinación polarográfica de la cistina, cisteína y  $\text{SO}_2$ , permite establecer la naturaleza de la degradación de la lana. — *FASERFORSCHUNG und TEXTILTECHNIK*, 1, Enero 1961, p. 23-27.

El método descrito permite distinguir tres tipos de degradación de la lana: alcalina con disminución del contenido en cistina, aumento del contenido en cisteína y de la relación  $\text{SO}_2$ /cisteína; oxidante, con disminución del contenido en cistina y cisteína así como de la relación  $\text{SO}_2$ /cisteína; por reducción, con disminución del contenido en cistina y de la relación  $\text{SO}_2$ /cisteína y aumento del contenido en cisteína, siendo constante la suma cistina + cisteína.

La degradación de la lana por un ácido no puede ser determinada según este método, ya que los ácidos no modifican el contenido en cistina, cisteína y  $\text{SO}_2$ .

Siete tablas. Tres gráficas. Bibliografía.

62.062

ROBINET, M. — Métodos standard de la Unión Lanera Internacional, para el control de la lana y productos laneros. — *TEXTIL INDUSTRIE*, Abril 1961, 4, p. 228-230.

Examen de las técnicas de laboratorio para el control de las lanas, en particular: medidas de finura en el microscopio de proyección, medidas de finura por el método Air-Flow, medida de la longitud de la fibra y de su distribución, contenido en ácido, solubilidad en alcalí, evaluación de un apresto antipolilla. Modo de estimación y aprovechamiento de los resultados obtenidos. Consideraciones de interés práctico sobre el valor de las normas.

62.063

REBENFELD, M. — El comportamiento de los algodones a lo largo de los tratamientos químicos. — I. Mercerizado de las fibras y tratamientos con urea. — *TEXTIL RESEARCH JOURNAL*, Febrero 1961, 2, p. 123-130.

Fibras aisladas de seis variedades diferentes de algodón han sido sometidas a diversos tratamientos: agua, urea, mercerizado y combinación urea-mercerizado. Se han determinado las modificaciones de las diversas propiedades físicas producidas por estos tratamientos: longitud de las fibras, módulo de elasticidad, alargamiento a la rotura, etc. Numerosas diferencias de comportamiento de los

diversos algodones han podido ser explicadas por la orientación de su estructura fibrilar.

Cinco tablas. Nueve gráficas.

62.064

LEES, K., PERYMAN, R. V. y ELSWORTH, F. F. — Solubilidad de la lana en las soluciones de urea-bisulfito y su empleo para la medida de la modificación de la lana. — *JOURNAL OF THE TEXTILE INSTITUTE*, Diciembre 1960, 12, T., p. 717-725.

Resultados experimentales muestran el efecto de la tinción, fijado, tratamiento con calor seco, y exposición a la luz sobre la solubilidad de la lana en urea-bisulfito. Los autores estudian el efecto del tratamiento alcalino sobre esta solubilidad y las relaciones existentes entre el cambio de contenido de azufre de la lantionina y la velocidad de tinción.

Cinco diagramas. Cuatro tablas. Bibliografía.

62.065

OEHER, E., RINCKLES, W. y TEICHMANN. — La apreciación de los detergentes. — *DEUTSCHE TEXTILTECHNIK*, Noviembre 1960, 11, p. 589-593.

Comparación de los métodos corrientemente empleados para apreciar la capacidad de eliminación de las grasas por medio de detergentes, con un nuevo método basado en el principio de la medida de la conductibilidad eléctrica. Con relativamente pocos aparatos, este método proporciona rápidamente valores medibles, reproducibles en condiciones operatorias constantes y que responden a todas las exigencias prácticas. Descripción del procedimiento que está basado en hacer intervenir electrodos de platino engrasados y sumergidos en una solución detergente.

Ocho gráficas. Bibliografía.

62.066

ATKINSON, J. C. y SPEAKMAN, P. T. — Relación entre los enlaces transversales en la lana Lincoln y la solubilidad en urea-bisulfito, la tasa de hinchamiento y el módulo de Young. — *JOURNAL OF THE TEXTILE INSTITUTE*, Diciembre 1960, 12, T., p. 726-739.

Mediante un tratamiento alcalino moderado y a temperaturas poco elevadas se pueden introducir enlaces transversales en la lana; el grado de estos enlaces puede ser evaluado según el cambio de solubilidad en urea-bisulfito o según la cistina perdida por la lana a lo largo del tratamiento alcalino. Existe una relación satisfactoria entre las tasas de hinchamiento y los modulados de Young con las ecuaciones teóricas que ligan estas propiedades con el grado de ligazón transversal de las fibras.

Nueve diagramas. Una tabla o Bibliografía.



### 677.3. — Blanqueo

62.067

Notas sobre los tratamientos de blanqueo con cloro.—TEXTILE TEXTILE MANUFACTURER, Marzo 1961, 1035, p. 109-112.

Estudio de una serie de cuestiones relativas a los tratamientos en que el cloro interviene como agente de blanqueo. Puntos tratados: fabricación de hipoclorito, soluciones de hipoclorito para blanquear, activación y descomposición del hipoclorito, influencia del cloro sobre las soluciones de blanqueo, importancia de la formación de cloraminas proteínicas. Las otras partes del artículo hacen relación al blanqueo en continuo, el blanqueo de las fibras liberianas el tratamiento del lino con hipocloritos, comparación entre los procedimientos con hipoclorito y con peróxido de hidrógeno, el hipoclorito en los procesos de «aclaración» de los tejidos teñidos o estampados o accidentalmente teñidos.

Una tabla. Bibliografía.

### 677.4. — Tintura

62.068

FRIESER, P.—Las modificaciones del comportamiento tintorial de las fibras textiles. — SPINNER UND WEBER, Enero 1961, 1, p. 14 a 17 y 20 a 23.

El artículo trata particularmente de la reserva para conseguir efectos blancos y coloreados con algodón esterificado, acetilado, animalizado, tratado con aminas o iminas; de la lana en presencia de tanino, de fenoles, de una acetilación; de las fibras de poliamida; de las mezclas lana/fibras celulósicas, o poliamida, o poliacrilonitrilo; de las mezclas fibras celulósicas/poliacrilonitrilo, poliacrilonitrilo/poliéster, fibras de acetato/celulósica, acetato/fibras protéxicas. Métodos de tratamiento con indicación de los tiempos, temperaturas, productos recomendados, etc.

Una tabla. Bibliografía.

62.069

FROEHLICH, H. G.—Fenómenos observados en la tintura de las fibras celulósicas con colorantes reactivos. — TEXTIL-INDUSTRIE, Enero 1961, 1, p. 47-51.

Química de los principales colorantes reactivos que actualmente se presentan en el mercado. Reacciones con las fibras celulósicas. Influencia del pH sobre la ionización de la celulosa, de la relación de baño y de la concentración de la sal sobre la afinidad de ciertos co-

lorantes, del álcali, de la temperatura y del tiempo de tintura sobre la cantidad de colorante fijado. Prescripciones sobre el desmontado. Tabla indicando sucintamente los métodos a emplear para identificar diversas clases de colorantes.

Seis gráficas. Cuatro tablas. Bibliografía.

62.070

El desmontado de las tinturas de lana. — SPINNER UND WEBER, Enero 1961, 1, p. 46-47.

La elección del método de desmontado, por oxidación o reducción depende de los colorantes empleados en la tintura de la lana y los productos capaces de efectuarlo adecuadamente son bastante escasos. Se proponen diferentes métodos con reseñas técnicas para desmontar diferentes clases de colorantes de lana con protección de la fibra.

62.071

LOSS, R. — Consideraciones sobre la tintura con colorantes tina según el procedimiento de fulardado pigmentario y los factores que determinan el poder de igualación. — S. V. F., Enero 1961, 1, p. 59-63.

Exposición de las condiciones teóricas de este método de tintura; indicando las relaciones entre la fibra y el pigmento y los factores que intervienen en el fulardado: tamaño de las partículas del pigmento, poder de absorción del tejido, duración de la inmersión, al igual que los que se refieren al desarrollo: importancia del cálculo de la correspondencia de los baños de fulardado y desarrollo. Duración de esta última operación. Ventajas del uso de las curvas de velocidad de tintura de los colorantes tina.

Siete esquemas.

62.072

DUNKEL, H. — Empleo de los colorantes sustantivos en la instalación de tintura Pad-Roll. — TEXTIL PRAXIS, Marzo 1961, 3, p. 267-269.

Exposición de este procedimiento. Condiciones requeridas para la preparación del tejido y la elección de los colorantes. Precauciones a tener en cuenta en la puesta a punto de la fórmula de tintura y de muestreo previo. Orden de las operaciones. Regulación de la temperatura. Este método aplicable a las fibras celulósicas, es aplicable sobre todo en la tintura de partidas bastante grandes en un solo matiz. Precauciones a tener en cuenta para ciertos tejidos, a fin de evitar los efectos de moarado. Estudio sobre el tacto y las solideces obtenidas. Ventajas del procedimiento desde el punto de vista de la uniformidad de la tintura a lo largo de grandes longitudes así como del cuidado del tejido.

Un esquema.

62.073

NEVELL, T. P. — Desmontado de las tinturas Proción sobre algodón para el examen de defectos. — THE JOURNAL OF THE SOCIETY OF DYERS AND COULORISTS, Abril 1961, 4, p. 158-160.

El algodón teñido con los colorantes Proción, insoluble en el hidróxido cuproamoniaco, es susceptible de solubilización si se le trata en una solución al 4 % de carbonato sódico a ebullición, lo que permite determinar su fluidez. Se ha podido por medio de la hidracina acuosa al 4 % en caliente desmontar la mayor parte de las tinturas con colorantes Proción, sin castigar el algodón. El tejido sobre el cual se ha desmontado la tintura de este modo es apto para poder determinar la fluidez y para la tintura para fines de ensayo.

Una tabla. Bibliografía.

62.074

MILLIGAN, B. — Investigaciones sobre la tintura de la lana a la continua. — THE JOURNAL OF THE SOCIETY OF DYERS AND COULORISTS, Marzo 1961, 3, p. 106-113.

Se trata de la técnica de tintura en frío con ácido fórmico. A parte del elevado coste de recuperación de este ácido, el método a la continua tiene otros inconvenientes. Los ensayos efectuados sólo han proporcionado para las intensidades medias un limitado número de colorantes de suficiente grado de fijación. Este método puede causar también una tintura desigual (jaspeado, etc.) con diversos colorantes; no obstante, las tinturas ácidas en amarillo y anaranjado dan buenos resultados. Por otra parte, este procedimiento ofrece grandes ventajas en la estampación clásica con plantilla tamiz; se le puede adoptar para los dibujos de estampación y para aumentar el poder cubriente en los países en los que el ácido fórmico es más barato y donde se le pueda tirar una vez usado.

Un esquema. Cuatro tablas. Bibliografía.

62.075

PERYMAN, R. V. y PICKUP, R. F. — Fijado de las fibras de lana en tintura. — THE JOURNAL OF THE SOCIETY OF DYERS AND COLOURISTS, Abril 1961, 4, p. 149-154.

El grado de permanencia del fijado en las fibras de lana teñidas en estado de tensión, varía ampliamente con el procedimiento de tintura. La tintura en condiciones neutras, débilmente alcalinas o de cromatado posterior producen un fijado permanente elevado, pero el empleo de métodos con mordientes al cromo, fuertemente o normalmente ácidos, con un cromo exavalente, puede entrañar una super-contracción. El fijado temporal puede ser fuertemente reducido con ciertos procedimientos a baja temperatura o en condiciones fuertemente ácidas. El vaporizado de copos de fibras, teñidos previamente

te por diferentes procedimientos, bajo tensión, produce diferencias sensibles en su longitud y ondulaciones.

Un diagrama. Cuatro tablas. Bibliografía.

62.076

LUBER, H. — Consejos prácticos para el tratamiento de los tejidos de punto. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, Abril 1961, 8, p. 33-34.

La introducción de grupos de máquinas para la tintura al ancho ha conducido a cambios en los métodos de producción de los artículos tricotados. Descripción de los detalles de tratamiento de estos artículos sobre las máquinas generalmente usadas. Descripción de las operaciones de tintura y de apresto a partir del tejido crudo. Procedimiento de simlizado para tricots de Nylon.

62.077

FRIEDLER, K. — Nuevo método de tintura a la continua de cinta de lana peinada. — TEXTIL PRAXIS, Abril 1961, 4, p. 383-385.

Descripción del método «Irga-Pad» de tintura a la continua de cinta de lana peinada. Ventajas: la materia se tiñe más profundamente y más rápidamente que el tejido; los estirajes y doblados ulteriores evita la exigencia de una perfecta igualación de las tinturas. Es una perfeccionamiento del método de choque ácido debido a una composición especial del baño de impregnación asegurando un fijado rápido del colorante por vaporizado e impidiendo la desorción en el baño ácido. Máquinas empleadas; composición del baño de foulardado; modo operatorio.

Un esquema.

62.078

LEDDY, J. A. — La tintura de mezclas de lana y fibras manufacturadas. — CANADIAN TEXTILE JOURNAL, Febrero 1961, 4, p. 41, 46, 49 y 50.

Se hace mención de los métodos más modernos empleados en la tintura de mezclas lana/fibras de poliéster y lana/fibras acrílicas. Se dan detalles para la elección de colorantes y adyuvantes. Se dedica especial atención al estudio de la tintura de la lana mezclada con Orlon 46 ó con Acrilán 16 y a la tintura de la mezcla lana/Zefran.

Una tabla. Una fotografía.

### 677.5. — Estampados

62.079

METZGER, F. — Contribución al estudio de los colorantes reactivos en estampación. — TEINTEX, Abril 1961, 4, p. 247-249, 251, 253, 254.

Breve exposición de las condiciones de reacción de los colorantes cianúricos primarios con las fibras celulósicas, fenómenos observados en la tintura en medio acuoso con colorantes reactivos, elección de los elementos cromógenos. Exigencias requeridas a los colorantes reactivos para estampación: solubilidad elevada, débil sensibilidad a las adiciones de electrolito, gran estabilidad en medio alcalino, reactividad suficiente a temperaturas elevadas, enlace químico estable con la fibra, fácil eliminación por lavado de las partículas no fijadas, luminosidad de los matices, buenas solidez generales.

Las indicaciones proporcionadas facilitan la elección y empleo de los colorantes reactivos más apropiados para una estampación determinada.

Una gráfica. Ocho fotografías.

62.080

PORGES, W. — Nuevos espesantes utilizados en la estampación de los textiles. — RAYONNE, FIBRANTE ET FIBRES SYNTHETIQUES, Abril 1961, 4, p. 290-292.

Estudio de los nuevos productos necesarios para el perfeccionamiento de las máquinas de estampación de tejidos y la utilización creciente de fibras sintéticas. Se trata sobre todo de productos de origen vegetal mejorados químicamente, o sintéticos tales como los esteres de celulosa, emulsiones de resina, almidones alcohilados, alginato de sodio, harina de algarroba alcoxilada. Estos productos pueden servir de base para combinaciones diversas.

### 677.6. — Aprestos

62.081

HALL, A. J. — Los tejidos de fibrana pueden ser ahora inarrugables. — TEXTILE WORLD, Febrero 1961, 2, p. 91-93.

Hasta ahora el problema más importante consistía en eliminar los pliegues formados en estado mojado sobre los tejidos de fibrana, al igual que el hacer desaparecer en el estado mojado los pliegues formados en estado seco. El problema ha podido ser resuelto mediante un hinchamiento previo de las fibras antes de proceder al tratamiento con la resina. Las condiciones de pre-hinchamiento descritas deben ser exactamente respetadas; conviene emplear preferentemente alcalis cáusticos. Se dan indicaciones para obtener un buen apresto inarrugable sobre tejidos de fibrana.

Tres tablas.

62.082

Los textiles impregnados de materiales plásticos. — TEXTILE MERCURY AND ARGUS, Mayo 1961, 3763, p. 693.

Se incorpora un polvo fino de polietileno a las fibras de los tejidos o de las telas no tejidas según los procedimientos descritos. Se indica que el polvo que penetra profundamente en la fibra confiere excelentes propiedades de resistencia a los microorganismos, de impermeabilidad al agua, de resistencia al uso, etc. Posibilidad de ser aplicado para vestidos y tejidos destinados a tapicería.

62.083

HALL, A. J. — Resinas para la protección de los artículos textiles contra el ataque de los microorganismos. — *TEXTILE RECORDER*, Abril 1961, 937, p. 52-55.

Examen de los diversos tratamientos susceptibles de dar a los tejidos celulósicos una resistencia al ataque de los microorganismos. Los tratamientos por acetilación, cianoetilación o por formaldehído son bastante costosos. Se han obtenido resultados satisfactorios por impregnación en una solución de trimetilol-melamina en ácido fórmico. Las condiciones de tratamiento, secado y tratamiento térmico tienen gran importancia.

Una concentración de ácido fórmico alrededor del 20 % da soluciones suficientemente estables.

Dos tablas. Dos gráficas. Bibliografía.

62.084

KOLTUN, S. P., DECOSSAS, K. M., DRAKE, G. L., POLLARD, E. F., DATTON, E. L. — Aminación del algodón y análisis del coste del tratamiento. — *AMERICAN DYESTUFF REPORTER*, Abril 1961, 7, p. 19-22.

El algodón AM, algodón en el que los grupos aminoetilados han sido introducidos en la molécula de celulosa, tiene una buena afinidad para los colorantes ácidos para lana, una buena capacidad de intercambio de iones y un alto grado de actividad química, susceptible de dar lugar a otras modificaciones (tratamientos de ignifugación, etc.). Estos datos han sido recogidos para estudiar la posibilidad de producción industrial de algodón AM, los gastos de inversión y de explotación han sido previstos para el caso de trabajar a la continua y al ritmo de 108 m/min. de tejido y mediante un equipo que requiere solamente material clásico.

Un esquema. Tres tablas.

## 658. — Organización del Trabajo

62.085

CLAEYS, A. et STRIJCKMAN, J. — El número de máquinas a confiar por obrero en caso de interferencia: Nuevo ábaco. — *ANNALES SCIENTIFIQUES TEXTILES BELGES*, Junio 1961, 2, p. 52-71.

Estudio matemático de un problema permitiendo, por ciertas hipótesis, establecer una relación entre la ocupación del obrero, el rendimiento de las máquinas y su número. Pérdidas por interferencias. Criterios que permiten determinar el número conveniente de máquinas por obrero sobre la base de un nuevo abaco; dándose una descripción detallada.

Posible aplicación a los problemas de organización, de gestión, de precios de coste y de salarios en la producción.

Cuatro gráficos. Bibliografía.

62.086

El método de las observaciones instantáneas en la continua de hilar. — *L'INDUSTRIE TEXTILE*, Julio 1961, 893, p. 551-561.

Este método permite determinar el porcentaje de ocupación de un obrero, de una máquina, y determinar los tiempos de operación. Condiciones de aplicación al estudio del trabajo en las continuas de hilar, número de observaciones a efectuar, límites de control, explotación de los resultados. Numerosas ventajas, entre otras: facilidad de ejecución, resultando de poco precio, un solo análisis para muchos ejecutantes, mejor aceptación por parte de estos últimos, etc.

Este método tiene el inconveniente de no ser rentable para un solo ejecutante o una sola máquina y de proporcionar datos menos detallados que los cronometrados.

Dos tablas.

62.087

FRANKE, K. — Método de determinación del número óptimo de artículos en una hilatura y un tisaje de lana cardada. — *TEXTILE PRAXIS*, Noviembre 1960, 11, p. 1122-1124.

Un compromiso debe establecerse entre la fabricación de un número de artículos tan elevado como sea posible y de condiciones de producción muy económicas. Los métodos americanos de especialización excesiva, parecen difíciles de aplicar en Europa. Un programa basado en el estudio de mercados es propuesto para producir un número limitado de artículos en las mejores condiciones.

