

# DOCUMENTACION

Resúmenes de artículos de Revistas Técnicas (1)

## 676 - Industria Textil

### 676.1 - Archivo. Laboratorio. Investigación

63.001

ASHNER R. M. — Planificación de una empresa textil dentro de un gran conjunto económico. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLIII, Octubre 1962, n° 10, p. 1102-1106.

Posición económica mundial de la industria textil. Posibilidades en vista a la lucha contra la concurrencia. Planificación: métodos de venta, exploración de análisis de mercados, planificación y control de ventas, coordinación entre la venta y la fabricación, servicio clientes, publicidad y promoción de ventas, tamaño y carácter de la empresa, conducción de la empresa. Ejecución: reducción de gastos y fabricación de productos terminados de un alto grado técnico.

63.002

KAMPER P. — El almacén de hilo es un lugar de coste importante. — TEXTIL INDUSTRIE, LXV, Marzo 1963, n° 3, p. 206-210.

El almacenamiento de un importante surtido de materias que respondan a las exigencias de la fabricación de colecciones muy amplias da lugar a problemas considerables y frecuentemente costosos. Para limitar los costos de instalación y de manutención, conviene aplicar ciertos principios expuestos en el artículo, teniendo en cuenta los factores tales como, espacio disponible, distancia, frecuencia y medios de transporte, diversidad de materias almacenada, etc.

Ejemplos prácticos de instalaciones modernas racionalizando a un grado elevado los problemas de almacenaje y de conservación de las materias en los tisajes.

Doce esquemas y fotografías.

### 676.12 - Ensayos y características de las fibras

63.003

BANKE K. H. — Las clases de algodón bruto y de fibras de algodón en la Unión Soviética. — DEUTSCHE TEXTILTECHNIK, XII, Octubre 1962, n° 10, p. 511-518.

(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.

Estudio sistemático sobre el algodón soviético desde la recolección hasta la expedición. Clasificación normalizada del algodón bruto (cuatro clases) y de las fibras (seis clases). Indicaciones sobre la recolección, las formas de almacenaje, de limpieza y desmotado. Comparación entre las normas soviéticas y las normas internacionales. Método normalizado de clasificación de las fibras, forma de muestreo, etc.

Once cuadros Dos figuras. Bibliografía.

63.004

CIRLIC J. B. — Teoría y práctica de la mezclas de lana y fibras químicas. — FASERFORSCHUNG und TEXTILTECHNIÆ, Enero 1963 n° 1, p. 26-33.

Estudio de la influencia de las proporciones en las mezclas lana-fibras químicas, según los valores de elasticidad, aislamiento térmico y de permeabilidad al aire de los tejidos examinados. Métodos de ensayo y de coordinación de los datos obtenidos en plan general de evaluación de los tejidos hechos con estas mezclas, plan que engloba los ensayos en laboratorio, las apreciaciones subjetivas y los ensayos a efectuar.

Siete tablas. Doce diagramas. Bibliografía.

63.005

FIORI L. A., SANDS J. Z., LITTLE H. W., HOFFMAN M. J., MAYNES S. C., MATHEWS W. T. y BERKLEY E. E. — Tela para sábanas. Influencia de la finura de la fibra. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXVII, Marzo 1963, n° 3, p. 98-102, 107, 109.

Algodones de diferentes finuras (valores Micronaire 3'0, 4'0 y 5'0) han sido utilizados en hilos de urdimbre destinados al tisaje de telas para sábanas, y de valores Micronaire de 2'5, 3'0, 4'0, 5'0 y 6'0 para los hilos de trama, habiendo sido hilados en tres grupos iguales utilizando cada vez un coeficiente de torsión distinto. Los tejidos han sido realizados con ciertas combinaciones de finura de fibras para los hilos de urdimbre y de trama y con diferentes valores de torsión para la trama. Ciertas longitudes de estos tejidos han sido tratados industrialmente en las operaciones de desencolado, lavado, blanqueo, y tinción (colorantes tina). Muestras seleccionadas de cada grupo han sido tratadas con fórmulas industriales de resinas. Resultados detallados, relativos a la influencia de la finura de la fibra y de la torsión de la trama sobre la ondulación de los hilos de urdimbre, el ancho de los tejidos aprestados distintamente, la contracción por trama, la resistencia sobre tiras de urdimbre y trama, etc.

Una fotografía. Cuatro tablas. Treinta y seis diagramas. Bibliografía.

## 676.19 - Acondicionamiento

63.006

ASHMORE W. G. — El acondicionamiento de las fábricas textiles de nuestros días. — TEXTILE WORLD, CXII, Diciembre 1962, n° 12, p. 42-47.

El autor analiza, de una parte, el detalle de los beneficios resultantes de estas instalaciones y, de otra parte, el detalle para cada sala de cardado, de hilatura, y de tisaje, de los gastos que resultan para diferentes tipos de instalaciones. Indicaciones breves sobre las ventajas respectivas de cinco sistemas principales. Factores a considerar en la elección de una de ellos. Maquinaria auxiliar y entretenimiento.

Una fotografía. Dos tablas.

63.07

La calefacción de los locales industriales: las economías en la explotación de la calefacción. — HOMMES y TECHNIQUES, Noviembre 1962, n° 216, p. 1283-1291.

El artículo expone algunos detalles que permiten obtener plena satisfacción de una instalación de calefacción: a) el aprovechamiento calorífico, realización de un buen aislamiento, materiales apropiados; b) la regulación de los sistemas de calentamiento: en que consiste esta regulación, funcionamiento del regulador, sistema y tipos de regulación, puesta en práctica de un sistema de regulación; c) tratamiento para la depuración de las aguas: principios de este tratamiento para la alimentación de los generadores, deterioraciones posibles en las instalaciones de calentamiento, control permanente de las aguas; d) el control en calentamiento: control de la cantidad, de combustible, de la seguridad, del rendimiento; e) la formación del personal de calderas.

63.008

WALSOM D. — Problemas de recuperación técnica. — HOSIERY TRADE JOURNAL, LXX, Enero 1963, n° 829, p. 98-101.

Aunque el material exigido a menudo costoso y a veces difícil de instalar, los gastos de inversión pueden ser amortizados rápidamente. Un estudio profundo de las condiciones particulares en cada fábrica es necesario para obtener una recuperación térmica óptima: Modelos de cambiadores de calor recomendados en función del nivel de las temperaturas de la superficie de calefacción, de la atmósfera ambiente, de la presión de filtrado, etc. Ejemplo de un instalación de una capacidad de más de cien metros cúbicos por día a 65 ° C con tres cambiadores, amortizable en algunos años.

Seis gráficos. Una fotografía.

### 676.3 - Fieltros y telas no tejidas

63.009

Empresas de producción de artículos de apósitos quirúrgicos. — *TEXTILE INDUSTRIES*, CXXVI, Julio 1962, n° 7, p. 103-105-108.

Indicaciones sobre la técnica de producción de algodón hidrófilo, de gasa y de cintas adhesivas (esparadrapo) en una empresa americana.

Cuatro fotografías.

63.010

ROSS E. — El Skelan, nueva tecnología en la industria textil. — *DEUTSCHE TEXTILTECHNIK*, XII, Octubre 1962, n° 10, p. 523-526.

El Skelan es una tela no tejida cuyas características recuerdan a las del paño. Se obtiene por fieltro de las fibras de lana, entre las cuales se insertan transversalmente hilos, por medio de una máquina apropiada. Indicaciones precisas sobre las propiedades físicas del Skelan; proceso de fabricación, comprendida la tintura y el apresto.

Dos esquemas. Un cuadro. Bibliografía.

### 676.5 - Hilatura

63.011

KLOESGES H. — Reducción importante de los gastos de bobinado. — *MELLIAND TEXTILBERICHTE*, XLIII, Noviembre 1962, n° 11, p. 1159-1161

El estudio de los tiempos muestra que, incluso con bobinas de la misma forma e hilo del mismo número, el rendimiento del bobinado cruzado varía notablemente de una empresa a otra. Estos tienen su origen en tres factores de los cuales se analiza su influencia con ayuda de ejemplos: diámetro de las bobinas, longitud de las espiras de reserva, posición del punto inicial de bobinado sobre el tubo.

Un esquema. Un diagrama. Cuatro fotografías.

63.012

FRENZEL W. — Hilatura y retorcido sin balón del hilo en continuas de anillos. — *MELLIAND TEXTILBERICHTE*, XLIII, Diciembre 1962, n° 12, p. 1253-1256.

Historia del procedimiento. Análisis de la formación del balón en la continua de hilar de anillo. Descripción del huso «cloche» y del procedimiento Freund para la reducción del balón. Ensayos comparativos de la medida de la tensión del hilo en la hilatura clásica y en la hilatura sin balón. Control de las propiedades del hilo.

Un diagrama. Tres esquemas. Bibliografía.

63.013

Ahora, las mudadas están completamente automatizadas. — *TEXTILES WORLD*, CXIII, 1963, n° 1, p. 44-46.

En una hilatura americana las 120 continuas de hilar están equipadas con un sistema de mudada automático descrito en el artículo. Ventajas: reducción de gasto en un 50 %, tiempo de espera eliminado, rapidez de las mudadas (12 continuas por hora), simplificación del entretenimiento, etc. Los gastos de inversión correspondientes a este equipo se amortizan en cinco años.

Nueve fotografías.

63.014

TSUTOMU TAKAHASHI. — Introducción al sistema de hilatura CAS. — *CANADIAN TEXTILE JOURNAL*, LXXX, Febrero 1963, n° 3, p. 45-47.

Estudio a fondo del sistema japonés CAS. El sistema consta de dos grupos de máquinas: el grupo de apertura-cardado-estiraje (BCD), que prepara cintas de una gran regularidad, y el sistema de hilatura con estiraje elevados (VHD). Las mudadas están automatizadas. El rendimiento es doble. Bajo su forma actual, el sistema CAS está previsto para la producción de hilos cardados; actualmente se hacen ensayos para incorporar peinadoras en el grupo BCD. Descripción detallada del sistema CAS. Características de la caja de reserva de la carda y de la misma carda. Dispositivo de igualación de la cinta y análisis matemático correspondiente. Sistema de doblado automático de las cintas. Continua de hilar VHD. Comparación del sistema CAS con la hilatura clásica.

Tres cuadros. Nueve esquemas.

63.015

El Pinlon: hilo texturado obtenido por compresión para hilos de 400 a 5000 deniers a razón de 67 m/mn. — *MAN-MADE TEXTILES*, XL, Marzo 1963, n° 465, p. 42-43.

Una nueva máquina de concepción revolucionaria permite texturar, por compresión, hilos de filamentos de Nylón-6, Nilón-66, políester, polipropileno, así como hilos de fibras cortadas de títulos muy elevados, con vistas a su utilización en la fabricación de tapices.

Tres fotografías.

63.016

KAMOGAWA H., KANDA E. e IMAI H. — Investigaciones en la carda por medio de fotografías a gran velocidad. — *JOURNAL of the TEXTILE MACHINERY SOCIETY of JAPAN*, VIII, Octubre 1962, n° 4, p. 19-27.

Estudio del comportamiento de las fibras de algodón y de rayón en la carda, mediante una cámara toma-vistas rápida. Se estudia la turbulencia del aire en los puntos de contacto de los diferentes órganos, así como el comportamiento de las fibras en el abridor, el gran tambor y el peinador, particularmente bajo el aspecto de la orientación de estas fibras.

Dos esquemas. Diez fotografías.

63.017

BOROCZY E. — Aumento de la productividad en un surtido de tres cardas. — TEXTIL PRAXIS, XVII, Diciembre 1962, n° 12, p. 1192-1196.

Descripción de ensayos experimentales con vistas a determinar las posibilidades de aumentar el rendimiento de la carda para lana cardada: a) por un aumento de la velocidad del tambor; b) por un aumento de la carga del tambor. Se ha demostrado que, a consecuencia del mayor número de roturas de fibras en el primer caso y del aumento de irregularidad de la mecha en el segundo, sólo una acción conjunta puede conducir a un resultado óptimo, es decir, un aumento simultáneo de la velocidad del tambor y de la carga. Se examina la importancia del ancho de los divisores de velo: su aumento tiene por efecto disminuir la regularidad de la mecha, sobre todo en función del producto del número de la mecha por la carga del tambor.

Bibliografía.

63.018

Nuevo procedimiento de fabricación de hilos de papel para uso textil. — TEXTIL INDUSTRIE, LXV, Marzo 1963, n° 3, p. 176-180.

Este procedimiento, objeto ya en E. U. de explotación industrial, está basado en unas máquinas, ilustradas por fotografías, en donde se ve, por ejemplo, cómo las continuas de retorcer de anillos cortan previamente las cintas de papel en bandas delgadas, suficientemente resistentes para ser retorcidas en húmedo en los N°m. 17 y 20. Tejidos en telares circulares, se obtiene con estos hilos unos tejidos de punto cuyo tacto se dice que es excelente. Empleando artículos así tejidos, se muestra una capa y una bolsa de señora ilustradas con una fotografía.

Nueve fotografías.

63.019

WEGENER W. y LANDWEHRKAMP H. — Distribución de la torsión en el hilo, durante su hilatura. — TEXTIL PRAXIS, XVII, Octubre 1962, n° 10, p. 995-1.000.

Descripción de ensayos de hilatura con anillos reductores de balón del mismo diámetro y de características superficiales diferentes. Estos ensayos han demostrado que existe una clara relación entre la disminución de la torsión y la desviación del hilo, que es una medida de la características de fricción del hilo. Entre los anillos reductores de una misma serie se han observado a veces grandes diferencias en sus características. La reducción de torsión es de 14 a 18 % en el transcurso vertical del hilo; depende de la apertura del guía hilos. Ensayos paralelos para determinar los coeficientes relativos de rozamiento entre la superficie interna de un anillo reductor y de un cilindro de caucho han demostrado que existe una buena concordancia con los valores establecidos por la desviación del hilo y la disminución de la torsión.

Dos tablas. Tres esquemas. Cuatro diagramas. Seis fotografías.

63020

MORENZ W. — Transporte neumático de materias para el aprovisionamiento de un surtido de cardas. — DEUTSCHE TEXTILTECHNIK, XII y XIII, Diciembre 1962, nº 12, p. 645-650; Enero 1963, nº 1, p. 15-20.

Análisis del problema del transporte interno en el proceso con dos cardas. Posibilidades de mejoras ofrecidas por el transporte neumático y descripción de una instalación que permite un camino óptimo para las materias, con almacenaje tan limitado como posible. Empleo de un condensador para alimentar dos surtidos de cardas y paso de la materia a través de un sistema de válvula y de chapas de guiado. Canalización con una instalación de filtrado de polvos y otras impurezas. Sistema de control concebido a partir de un puesto central para obtener un grado elevado de automatización, conjugado con un aumento de rendimiento de economías de mano de obra y de ventajas técnicas interesantes, particularmente una mejora en el grado de apertura y de una mezcla más íntima de las materias.

Seis esquemas. Tres tablas. Seis fotografías. Bibliografía.

63.021

JUENGLING P. — Los botones y los residuos de semilla en el velo de carda. — TEXTIL PRAXIS, XVII, Octubre 1962, n° 10, p. 980-982.

En la mayoría de hilaturas de algodón, se efectúa una vez al mes un control sobre las variaciones de número en la carda. No obstante, es también importante efectuar un recuento regular de los botones y de los residuos de semilla. Con la ayuda de ejemplos, se muestra que con la ayuda de medios muy sencillos, es posible controlar con precisión el trabajo de cada carda, lo que no permite el control de números.

Doce tablas.

63.022

STEIN H. — La hilatura y la retorsión bajo débil tensión del hilo (I). — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLV, Abril 1963, nº 4, p. 348-354.

Problemas derivados del empleo de cops botes de capacidad cada vez mayor en las continuas de hilar y retorcer: diámetro de los anillos, velocidad de los cursores, dimensión del balón, etc. Posibilidades de reducción de la tensión de hilatura y de retorcido ofrecidas por diversos modelos de cabezas de husos para reducir o suprimir el balón. Aparatos empleados para registrar los movimientos y medir las tensiones. Resultados obtenidos en diversas continuas de hilar para algodón y lana cardada.

Veintinueve esquemas y fotografías.

### **676.6 - Retorcido. Pasamanería. Cuerdas**

63.023

KLEIN W. G., PLATT M. M., HAMBURGER W. J. — Estudio experimental de la fatiga de los cableados para neumáticos. — TEXTILE RESEARCH JOURNAL, XXXII, Mayo 1962 nº 5 p. 393-408.

Estudio de los cableados y filamentos para neumáticos sometidos a ensayos de uso en las condiciones normales de utilización (hinchado, rodaje, velocidades medias, arranques, paradas, etc.) y a ensayos efectuados en condiciones extremas (velocidades elevadas, sobrecargas, insuficiencia de hinchado, grandes recorridos). La comparación de resultados obtenidos permite hacerse una idea, no solamente de la velocidad relativa de deterioración del cableado en las condiciones normales o extremas, sino también de las diferencias que puedan existir en los dos casos en lo que concierne al mecanismo de deterioración. Descripción de los ensayos de valoración de los resultados obtenidos.

Cuatro tablas. Cinco figuras. Treinta diagramas. Bibliografía.

### **676.7 - Tejidos de calada**

63.024

ROGOZINE A. N. — Causas de roturas de hilos de trama en los telares automáticos. — TEXTILNAIA PROMYCHLENNOST, Enero 1963, nº 1, p. 54-57.

Las roturas de hilos de trama dependen esencialmente del estado mecánico de los telares, de las condiciones de bobinado de los hilos en las canillas, así como de la calidad de la misma canilla. Ellas no vienen determinadas por los índices físicos y mecánicos de los hilos, salvo en una mínima proporción. Sobre la base de este estudio, se pueden recomendar algunos parámetros de reglaje (lanzadera y meca-

nismo de la horquilla del para-tramas) con vistas a reducir el número de roturas de los hilos de trama.  
Una fotografía. Dos esquemas. Tres cuadros.

### **676.8 - Tejidos de malla o punto**

63.025

CAROTTE F. — Hacia un control completamente automático del tricotaje. — HOSIERY TRADE JOURNAL, LXX, Marzo 1963, n° 831, p. 86-89.

Descripción de un sistema de alimentación positiva del hilo, combinado con un control de su tensión. Este control constante de la fabricación, permite una excelente reproductividad del tejido y el manejo de la tricotosa por una persona relativamente poco experimentada. Funcionamiento del conjunto del dispositivo montado sobre una máquina doble jersey.

Dos fotografías. Un esquema.

63.026

SCHLAU W. — Las camisas de poliamida para caballero en tejidos de punto por urdimbre. — DEUTSCHE TEXTILTECHNIK, XIII, Enero 1963, n° 1, p. 23-27.

Apreciación del conjunto de procesos de fabricación de las camisas de poliamida de punto de urdimbre. Indicaciones sobre las características de la poliamida utilizada. Datos tecnológicos en la fabricación de tejido de punto. Protección contra la formación de cargas electrostáticas durante el urdido. Juicio del telar adecuado. Elección de los ligamentos. Densidad de las mallas. El autor trata de los procesos utilizados con el fin de evitar la formación de falsos pliegues en el transcurso de los tratamientos de apresto así como en la confección de las tres dobladuras, del cuello, etc.

Bibliografía.

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

### **677.1 - Archivo. Laboratorio. Investigación**

63.027

ZAHN H., GERTHSEN T. y MEICHELBECK H. — Método simple para el análisis del contenido de grupos tiol de la lana y algunas aplicaciones. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLIII, Noviembre 1962, n° 11, p. 1179-1182.

La indicación de la importancia de estos grupos se continua con una exposición de los principios de los diferentes métodos utilizados para el análisis de grupos tiol en la lana nativa. Este método con-

siste en una hidrólisis de la muestra en ácido sulfúrico 6N durante dos horas a 105°C. Los grupos tiol del hidrolizado son valorados con hidróxido de fenil-mercurio con el nitroprusiato sódico como indicador. Ejemplos del contenido en cistina de diferentes lanas.

Un diagrama. Seis tablas. Bibliografía.

#### **677.14 - Ensayos y características de tintorería**

63.028

MERIAN E. y LERCH U. — Problemas en la igualación de tinturas de fibras químicas. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, LI, Septiembre 1962, nº 19, p. 35-42 (P. 695-702).

Resulta de este estudio que tinturas muy regulares de fibras químicas pueden ser obtenidas con colorantes de dispersión en los que el coeficiente de distribución es inferior a 700. Cuando este coeficiente es más elevado, es preferible operar a alta temperatura, durante un tiempo más largo y/o en presencia de emulsionantes. Diversos valores característicos de los procesos de tintura en diferentes colores son indicados: porcentaje de absorción sobre el acetato, el nylon, evaluación de la igualación de la tintura. Condiciones de aplicación para diversos productos.

Seis figuras. Tres diagramas. Cinco tablas. Bibliografía.

#### **677.17 - Ensayos y características de acabados**

63.029

LEVY I. — Aplicación de forros de espuma y recubrimiento de tejidos. — The JOURNAL of DYERS and COLOURISTS, LXXVIII, Noviembre 1962, nº 11, p. 542-549.

Exposición de las diferentes técnicas utilizadas para combinar los textiles y las materias técnicas, y más especialmente los métodos recientes: recubrimiento a partir de mezclas líquidas cloruro de polivinilo / plastificantes, recubrimiento por extrusión, recubrimiento por fusión de granulados termoplásticos entre rodillos calentados. Examen de los desarrollos recientes concernientes a las materias termoplásticas: simil-cuero, espumas de poliuretano, control de los laminados (estabilidad dimensional, estabilidad del ligante).

Cuatro esquemas.

#### **677.19 - Ensayos y características de productos**

63.030

KOUJINE L. A. y KHARKHAROV A. A. — El análisis de colorantes reactivos vinil sulfonas por el método de cromatografía sobre papel. — TEKHNOLOGIA TEXTILNOI PROMYCHLENNOSTI, Julio-Agosto 1962, nº 4, p. 84-88.

Los ensayos efectuados han revelado la presencia, dentro de los colorantes reactivos vinil sulfonas, de colorantes conteniendo un grupo reactivo en forma de eter sulfúrico, de oxietil-sulfona y de vinilsulfona. El análisis cuantitativo de la composición de estos colorantes ha sido efectuada por el método cromatográfico sobre papel.

Dos diagramas. Tres tablas. Bibliografía.

63.031

WELTZIEN W. BULL A. — Acción de los productos auxiliares sobre la forma de migración y distribución de los colorantes sustantivos. — TEXTIL RUNDSCHAU, Septiembre 1962, nº 9, p. 479-485.

El estudio ha sido efectuado por dos diferentes caminos: Influencia sobre los procesos de difusión de la materia colorante dentro la fibra; influencia sobre las posibilidades de migración. Condiciones experimentales; acción de los productos catiónicos, aniónicos, no-iónicos y de las sustancias hidrotópicas, así que mezclas de electrolitos y productos auxiliares textiles.

Un esquema. Una tabla. Cinco diagramas. Ocho fotografías. Bibliografía.

63.032

SIMONIAN J. V. — Determinación de los olores latentes en los tejidos tratados con resinas. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, LI, Octubre 1962, nº 21, p. 21-22.

Origen de los olores que resultan de los tratamientos de inarrugabilidad, de inencogibilidad, etc., aplicados a los tejidos celulósicos. Métodos de laboratorio para revelar con ayuda de ensayos cualitativos y cuantitativos diversos la tendencia a desprender estos olores. Según los resultados obtenidos, el factor preventivo más importante es el lavado, sea en máquina de lavar doméstica, sea en baño jabonoso en fábrica, lavando el tejido en cuerda.

Dos tablas. Bibliografía.

#### 677.4 - Tintorería

63.033

CARBONELL J. SANAHUJA V. — La influencia del potencial Redox en la tintura de mezclas lana / poliester. — TEXTIL RUNDSCHAU, XVII, Octubre 1962, nº 10, p. 529-538.

Los resultados de numerosas experiencias ilustran el estudio de los factores (valor del pH, potencial Redox del baño de tintura, agua, temperatura) que influyen sobre la reducción de los colorantes dispersos en la tintura de mezclas lana fibra de poliester. Se establecen comparaciones entre el efecto de los oxidantes y los de las soluciones

tampón añadidas al baño de tintura para impedir la reducción. Se deduce que un pretratamiento de la materia con ácido fórmico y una adición al baño de tintura de sulfato amónico y ácido fórmico, hasta la obtención de un pH 5 a 5,5 constituyen las mejores condiciones para un resultado de tintura favorable. Resultados de numerosos ensayos. Ocho fotografías. Seis diagramas.

63.034

GIFT H. C. — La tintura de los tricots elásticos de nylon. — CANADIAN TEXTILE JOURNAL, LXXIX, Diciembre 1962, n° 26, p. 42-43.

Esta operación presenta problemas de poder cubriente y de solidez de las tinturas, mejor resueltos por el empleo de colorantes ácidos, neutros, premetalizados. Condiciones de lavado. La tintura: productos auxiliares, temperaturas, tintura de mezclas de algodón y de rayón con el nylon elástico así como mezclas lana / nylon elástico. Tratamientos subsiguientes a la tintura y apresto.

63.035

Perfeccionamiento en la tintura sobre plegadores. — HOSIERY TRADE JOURNAL, LXIX, Diciembre 1962, n° 828, p. 99.

Método de tintura sobre plegadores de tricots de lana pura de género tubular basado sobre las operaciones siguientes: limpieza en seco del tricot; relajación; ensanchamiento para eliminar la curvatura, los pliegues y las pequeñas diferencias de anchura; separación para obtener el tricot al ancho y costura punta a punta de las piezas con punto sobrehilado; enrollamiento sobre plegadores de 135 a 157 Kg. después de pasaje sobre rama de agujas. Los plegadores tienen una tensión regular y están perfectamente orillados. Tintura en aparato bajo presión ligeramente superior a la atmosférica, a 101 ° C aproximadamente, a fin de obtener al mismo tiempo un ligero efecto «crabing». Pasar directamente al secador sin escurrir. Detalles sobre las condiciones de tintura.

63.036

WYGAND W. J. — Experiencias prácticas en la aplicación del proceso Thermosol de Du Pont. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, II, Noviembre 1962, n° 24, p. 45-47, 51 (P. 935-937, 941).

Este procedimiento ha sido concebido para la tintura de mezclas poliéster / fibras celulósicas. El tejido se fulardea con una dispersión del colorante se seca y trata a una temperatura de 204 ° C durante 90 segundos. Preparación del tejido. Material de equipo. Colorantes utilizados. Baños de fulardado.

Tres tablas. Bibliografía.

63.037

DURR E. A. — El pretratamiento, la tintura y el apresto de tejidos elásticos compuestos por urdimbre de hilos ondulados de poliamida y por trama de lana, fibrana o fibra de poliacrilonitrilo. — TEXTIL RUNDSCHAU, XVII, Noviembre 1962, n° 11, p. 590-595.

Indicación de las condiciones exigidas por los tejidos elásticos para los tratamientos preparatorios a la tintura en pieza. Experiencias ilustrando los métodos de tintura aplicable para las mezclas lana / poliamida, fibrana / poliamida, poliacrilonitrilo / poliamida. Indicaciones sobre los post-tratamientos.

### **677.5 - Estampados**

63.038

HOMUTH H. — Estampados de tejidos de mezclas fibra de poliéster / lana con diferentes clases de colorantes. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLIII, Noviembre de 1962, n° 11, p. 1196-1200.

Después de haber indicado la similitud del estampado de estas mezclas fibra de poliéster / algodón, el autor describe las condiciones de esta operación con diferentes clases de colorantes: Samaron, Remazol, combinaciones Remazol / Remalan y Anthrasol. Elección de colorantes. Preparación de pastas. Técnica de aplicación.

### **677.6 - Aprestos adicionales**

63.039

Tejidos elásticos de algodón. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXVI, Diciembre 1962, n° 12, p. 93 y siguientes.

El artículo expone los puntos de vista expuestos por aprestadores americanos sobre las cuestiones siguientes: métodos utilizados para obtener tejidos de algodón elásticos y voluminosos (procedimiento por falsa torsión, mercerizado sin tensión). Métodos propuestos para mejorar el brillo de estos tejidos. Plisado permanente por formación de cadenas transversales en dos períodos por medio de sulfonas disimétricas. Factores influyentes en la pérdida de resistencia en el blanqueo del apresto hidrófugo con siliconas y método para mejorar esta resistencia.

Una fotografía. Un diagrama. Tres tablas.

63.040

MAHALL K. — Efectos secundarios de los productos de apresto antiestático permanente. — SPINNER, WEBER, TEXTILVEREDLUNG, LXXXI Enero 1963, n° 1, p. 54.

El artículo examina para diferentes condiciones la influencia de estos aprestos sobre el ensuciamiento al uso de los vestidos así como la transferencia de la suciedad en el lavado de fibras sintéticas.

63.041

WUNDER W. — La hidrofugación de fibras sintéticas así como de sus mezclas con fibras celulósicas y con lana por medio de una nueva combinación de silicona. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLIII, Octubre 1962, n° 10, p. 1089-1091.

Los tratamientos hidrófugos por silicona conducen a menudo a una importante reducción de la solidez de las tinturas al frote, cuando se trata de tejidos teñidos con colorantes dispersos a base de antraquinona; esto en razón de la presencia de sales de Zirconio en las emulsiones de siliconas. Un compuesto preparado elimina este inconveniente. Condiciones de aplicación. El efecto de hidrofugación obtenido así como la resistencia a la limpieza en seco y al lavado son excelentes. Los baños de impregnación son muy estables; es posible además variar a voluntad el tacto de los tejidos haciendo variar las proporciones de los productos constituyentes.

Dos grabados en negro.

63.042

FRICK J. G., ANDREWS B. A. K. y REID J. D. — Aprestos wash-and-wear permanente para el algodón. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, LI, Noviembre 1962, n° 23, p. 45-48 (P. 897-900).

Entre los nuevos agentes utilizados a este efecto, conviene citar la tri — (N-metilol-2-carbamoiletil) — Amina que puede ser utilizada en la práctica. Este producto puede ser preparado fácilmente y aplicado según métodos estándar. Preparación de carbamoiletilaminas y de derivados metilolados. Tratamiento del tejido. Tablas de propiedades de diferentes tejidos tratados. Resistencia del apresto a diversos tratamientos de blanqueo.

Cuatro tablas. Bibliografía.

63.043

GRAJEK E. J. y PETERSEN W. H. — La aplicación de productos fluorquímicos sobre textiles. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, LI, Septiembre 1962, n° 19, p. 46-48 (P. 704-706).

Definición y clasificación de diversos productos fluorquímicos. Condiciones en las cuales estos productos pueden producir un apresto hidrófugo y oleófugo. Factores que afectan a su comportamiento sobre el tejido. Influencia de diversas condiciones de termofijado sobre el grado de eficacia de los aprestos fluorquímicos. Valores de resistencia de algunos agentes hidrófugos a la limpieza en seco.

Dos tablas. Dos diagramas.