DOCUMENTACION

Resúmenes de artículos de Revistas Técnicas (1)

NOTA: De los artículos reseñados en esta sección, pueden solicitarse de la Administración del Boletín, fotocopias y traducciones, según tarifa

676 - Industria Textil

676.1 - Archivo. Laboratorio. Investigación

66.001

FOURNE, F. — Procedimiento de hilatura por fusión para fibras y filamentos sintéticos. — TEXTIL PRAXIS, XIX, Diciembre 1964, n.º 12, páginas 1169-1178.

Examen de los diferentes procedimientos utilizados para esta hilatura, así como las toberas utilizadas y las propiedades que éstas confieren respectivamente a las poliamidas, poliéteres y poliolefina. Descripción detallada del procedimiento Extruder y de sus ventajas, así como de su instalación y propiedades de los hilos obtenidos. Con una cabeza de hilatura a ocho hileras, la producción en 24 horas es de 2.000 Kg. de fibras ó 1.000 de multifilamentos de 70 deniers, o unos 350 Kg. de monofilamentos de 15 deniers. Este procedimiento permite, en unas horas, pasar de la hilatura de poliamidas a la hilatura de otras materias sintéticas o inversamente. La instalación puede también ser unida a otra de policondensación a la contínua.

Tres fotografías. Diez esquemas. Catorce diagramas. Cinco tablas. Bibliografía.

66.002

HARTENHAUER, H. — Determinación de la calidad de los algodones según las normas de comparación internacional. — DEUTSCHE TEXTIL-TECHNIK, XIV, Septiembre 1964, n.º 9, pág. 459-465.

Este estudio aporta al práctico los datos comparativos para evaluar las diferentes clases de algodón en función de normas internacionales, tomándose el algodón soviético como base de referencia. Clasificación de los algodones según las características de las fibras. Método de determinación del diagrama de longitudes de fibra y aparatos para medir las propiedades de los algodones. Norma internacional de valoración cualitativa de las diversas clases de algodón. Características del algodón soviético y longitudes de fibras de algodones norteamericanos de distintas procedencias.

Tres fotografías. Un diagrama. Nueve tablas. Bibliografía.

66.003

DORSET, B. C. M. — Nuevas realizaciones en la fabricación de fibras sintéticas. — TEXTILE MANUFACTURER, XC, Octubre 1964, n.º 1078, página 416-420.

---

(1) Todos los resúmenes que se publican en la presente Sección de este número se han reproducida 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.

Estas realizaciones se refieren a las siguientes cuestiones: producción de fibras de densidad reducida y de tacto suave por extrusión del polímero a través de un orificio anular e introducción, de esta forma, de una cierta cantidad de aire en el tubo así formado; producción de hilos de gran voluminosidad por extrusión de una solución de poliacrilonitrilo en un disolvente orgánico a través de una hilera conteniendo múltiples orificios de distinto diámetro; estabilización de las fibras de polipropileno contra la acción de la luz; producción de fibras de poliéster para tejidos resistentes al «pilling»; fibras de Nylon concebidas expresamente para el tricot; fibras hidrófilas de poliolefina aptas para la tintura; fibras de acetato de gran finura.

Dos esquemas. Seis tablas.

676.5 - Hilatura

66.004

HENSEN, T. — Posibilidades del empleo de hilos texturados. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLV, Octubre 1964, n.º 10, pág. 1086-1090.

Métodos de producción de hilos texturados; características de hilos rizados muy elásticos, y voluminosos poco elásticos; numerosas aplicaciones de estos hilos: medias, vestidos de deporte, bañadores, jerseys Jacquard, tejidos imitación del tricot, tejidos para corbatas, trajes, vestidos para la lluvia, blusas, paños, etc. La industria de tapices también es consumidora de hilos texturación por falsa torsión.

Dos fotografías. Un gráfico.

66.005

NIEDERER, K. — Cálculo del diámetro óptimo del anillo en las contínuas de hilar. — TEXTIL PRAXIS, XIX, Noviembre 1964, n.º 11, pág. 1088-1091.

La hilatura tiende cada día más al empleo de anillos de gran diámetro, lo que entraña una reducción en los gastos de mano de obra. El industrial encontrará aquí una fórmula que permita calcular el diámetro óptimo del anillo, en función de sus condiciones de producción. Un ejemplo ilustra la influencia de los difeerntes gastos (salario del obrero, limpiezas, bobinado, energía, amortización de máquinas, amortización de edificio, etc.) sobre el precio total del hilo.

Un diagrama. Dos tablas.

66.006

FOURNE, F. — Nuevo sistema de hilatura para fibras e poliéster. — TEXTIL PRAXIS, XIX, Noviembre 1964, n.º 11, pág. 1073-1075.

Descripción de una nueva instalación de hilatura a la contínua junto con un dispositivo de policondensación. Se suprime la formación de «copos» efectuada hasta hoy y seguida de una nueva fusión. Los filamentos procedentes de extrusión son enfriados en su recorrido por una corriente de aire, humidificados con la solución de ensimaje y reunidos para formar un cable que se deposita en un bote de unos 120 Kg. de capacidad a una velocidad que, según el título, puede variar de 400 a 1200 m/min. Los cables de varios botes son reunidos a continuación en un cable de 2.000.000 de dineros o deniers. Esta instalación está gradualmente automatizada y los desechos obtenidos no representan más que una pequeña fracción de aquéllos que resultan en una hilatura clásica, la calidad de la fibra es superior bajo el aspecto de su regularidad y de su aptitud para la tintura.

Cuatro fotografías. Bibliografía.

66.007

KIESER, O. — La reducción de pasos en la preparación de los hilos de lana peinada. — TEXTIL PRAXIS, XIX, Noviembre 1964, n.º 11, pág. 1075-1079.

Partiendo de la comparación de dos procesos de hilatura utilizando, por un lado, el método clásico y, por otro, los procedimientos modernos, el autor demuestra cómo es posible reducir a tres o cuatro el número de pasos, que antes era de ocho a diez, disminuyendo así enormemente el número de doblados sin que la calidad de la mecha sea afectada. Comparaciones relativas a los doblados, a la mano de obra, a las máquinas y a los resultados obtenidos.

Cuatro fotografías. Cinco esquemas. Tres tablas.

66.008

REILINSON, M. B. y BARINOVA, Z. G. — Empleo de una cola de silicato de sodio en la emulsión de ensimaje, con objeto de disminuir las roturas en hilatura (lana peinada). — TEETILNAIA PROMYCHLENNOST, Octubre 1964, n.º 10, pág. 78-80.

El empleo de una cola a base de silicato en emulsión de ensimaje en la sala de manuares no presenta ninguna dificultad. Ello contribuye a una reducción media del 18 % del número de rotura, lo mismo que dá un aumento de rendimiento del hilo. Siendo neutra, la emulsión de ensimaje conteniendo una cola al silicato de sodio no deteriora ni a las mechas ni a los hilos durante el almacenamiento.

Una tabla. Bibliografía.

66.009

DEBEFRE, M. — La hilatura de la lana peinada: moderno sentido belga de máquina de preparación. — TEXTILE MANUFACTURER, XC, Septiembre 1964, n.º 1077, pág. 360-362.

Este surtido difiere totalmente de los sistemas antiguos de preparación. Se compone de las siguientes máquinas, que se describen en el artículo: un intersecting con sistema igualador de doblaje 24, con una mecha de salida en bote; un intersecting «Automatic» dando cuatro mechas en dos botes de 600 mm. de diámetro; un intersecting «Automatic» dando ocho mechas en cuatro botes de 400 mm. de diámetro; cuatro estirados acabadores con manguitos o barretas y salida automática de bobinas. Características de cada uno de estos elementos.

Siete fotografías. Dos esquemas.

66.010

CLEMENTS, J. L. — Cómo hilar los hilos elásticos. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXVIII, Agosto 1964, n.º 8, pág. 85-89.

Se trata del procedimiento denominado «core-spinning» en el cual un hilo de alma elástico (Lycra) está recubierto por las fibras no elásticas clásicas que forman un revestimiento total y completo. Estos hilos pueden ser obtenidos en las contínuas clásicas modificadas, de forma que permitan alimentar el hilo de Lycra bajo un alargamiento uniforme. Se describen dos de estos sistemas de alimentación: el sistema positivo y el sistema de torniquete. Se examinan también los defectos que pueden dar lugar estos sistemas de fabricación. Control de la calidad. Cálculo de hilos.

Tres fotografías. Cinco esquemas.

66.011

Implicaciones prácticas de las dimensiones óptimas de las bobinas en los sistemas de hilatura. — THE TEXTILE INSTITUTE AND INDUSTRY, II, Septiembre 1964, n.º 9, pág. 205-208.

Si las bobinas de grandes dimensiones pueden afectar al aumento de productividad, otros factores económicos, por contra, imponen límites a estas dimensiones. Algunos gastos aumentan con las dimensiones de las bobinas, mientras que otros disminuyen. Por otra parte, intervienen otras consideraciones aparte de las de orden económico: cambio de la velocidad de las máquinas, eliminación de ciertas operaciones, etc. Estos diferentes aspectos son examinados en relación con las operaciones textiles sucesivas.

Tres diagramas.

66.012

ELLINGTON, J. — El sistema de cardado Canton - Matic. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXVIII, Agosto 1964, n.º 8, pág. 92-96, 98, 165.

Descripción esquemática y fotografías de este sistema de cardado que no utiliza los batidores. Tablas con los resultados de diferentes análisis (desperdicios, fibras cortas, fibras flotantes, neposidad, regularidad Uster, etc.) con sistemas Rando-Feeder y dispositivo Crosrol en el otro. Esquemas de mecanismos y funcionamiento de diferentes dispositivos de limpieza precedente a la carda.

Cuatro esquemas.

66.013

Elementos de automatización en la hilatura del algodón. — TEXTIL PRAXIS, XIX, Julio 1964, n.º 7, pág. 676-685.

El autor examina la evolución de las diferentes máquinas de preparación y de hilatura, con las posibilidades de automatización parcial de estas máquinas. Trata a continuación del agrupamiento de operaciones parciales hasta ahora independientes o de la supresión de algunas de ellas. El problema de la limpieza del fondo de las bobinas es igualmente estudiado bajo el mismo ángulo.

Nueve fotografías. Tres diagramas. Cuatro esquemas. Bibliografía.

66.014

POSSELT, J. — Influencia del estiraje y del peinado sobre la calidad de la cinta en carda. — SPINNER, WEBER, TEXTILVEREDLUNG, LXXXII, Junio 1964, n.º 6, pág. 555-557.

La mayoría de hiladores no pasan de un estiraje de 100 en las cardas de algodón como así aconseja, en general, la literatura especializada. El autor analiza el proceso de cardado y muestra que los resultados más favorables pueden ser obtenidos utilizando un valor de estiraje más elevado así como una mayor velocidad del abridor y que, tanto en un caso como en otro, el coeficiente de peinado aumenta y el número de botones sale favorablemente influenciado.

66.015

FEIGENBERG, A. L. — Empleo de bobinas de preparación para la alimentación de las máquinas de hilar provistas de dispositivos de super-estiraje. — TEKHNOLOGIJA TEXTILNOI PROMYCHLENNOSTI, Mayo - Junio 1964, n.º 3, pág. 70-74.

Para la alimentación de las contínuas de hilar provistas de dispositivos de super-estiraje, las bobinas de preparación son más racionales que los botes. La colocación de la mecha en el dispositivo de super-estirado es una operación larga y laboriosa, el anudado de la mecha determina en el hilo defectos notables, así que conviene reducir al mínimo las roturas mediante el aumento del peso de las bobinas de alimentación. La adaptación de los manuares a

fin de obtener una ligera torsión y plegado de la cinta sobre las bobinas no ofrece ninguna dificultad en particular. A pesar de que los hilos producidos a partir de una cinta con ligera torsión, presentan índices físico-químicos elevados, la utilización de las mecheras para esta torsión y plegado de la cinta sobre las bobinas puede contribuir a un cierto aumento de la irregularidad de dichos hilos.

Una tabla. Bibliografía.

66.016

SCHERZBERG, H. — Hilos contínuos texturados de poliamidas y poliacrilnitrilos. — TEXTILE INDUSTRIE, LXVI, Octubre 1964, n.º 10, pág. 818-827.

Después de haber examinado el proceso de contracción al recalentamiento de los hilos multifilamentos en poliamidas y poliocrilnitrilos expuestos al aire caliente, al vapor saturado y al agua caliente, el autor muestra, mediante un artículo de tricot con hilos de falsa torsión, la influencia de la elasticidad del crepado sobre la densidad, el espesor, la amplitud a los tratamientos, al tacto y al aspecto del producto. Una elasticidad de crepado particular, además de una voluminosidad óptima, puede obtenerse modificando las condiciones de crepado y de tratamiento posterior.

Diecisiete esquemas o diagramas. Una microfotografía. Bibliografía. Una tabla.

66.017

CARLENE, P. W. y SHORTHOUSE, C. M. — Perspectivas de los hilos texturados. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXVIII, Octubre 1964, n.º 10, página 121-23 y 128.

Para responder a esta cuestión, el autor compara las ventajas e inconvenientes de las diferentes técnicas de texturación desde el punto de vista de investigación, velocidades de producción, gastos de fabricación, etc. Examina a continuación las perspectivas ofrecidas en el sector de indumentaria y no indumentaria.

Tres fotografías.

66.018

OBATA, S. y MASUDA, M. — El sistema de hilatura automática K. M. S. — JOURNAL of the TEXTILE MACHINERY SOCIETY of JAPAN, X, Julio 1964, n.º 3, pág. 106-115.

Descripción detallada de este nuevo sistema japonés cuyos principios fundamentales son los siguientes: simplificación y conexión de las diferentes operaciones de la hilatura utilizando las máquinas clásicas; eliminación de los ganchos de las fibras de la carda sometiéndolos a 10 pasos de estiraje en el sentido de la entrega de la carda; empleo de cintas de carda gruesa para compensar la velocidad limitada del manuar, obtener el estiraje deseado y mantener o aumentar la producción con su número de máquinas menos elevado.

Dos diagramas. Dos fotografías.

66.019

BURNIP, M. S. — Progresos recientes en los hilos texturados. — TEXTILE RECORDER, LXXXIII, Agosto 1964, n.º 977, pág. 52-54.

El autor examina la situación actual concerniente a los principales tipos de hilos texturados y examina cuales serán las posibilidades futuras en este

campo. Se describen las técnicas de producción de hilos texturados de algodón y recuerda algunas características del tratamiento Atoz.

Dos fotografías. Bibliografía.

66.020

PERNER,H. — Mejoramiento del proceso de hilatura del algodón por la puesta en servicio de dispositivos reguladores de estiraje. — FASERFORSCHUNG y TEXTILTECHNIK, XV, Septiembre 1964, n.º 9, pág. 415-420.

Exposición del estado actual de la técnica del estiraje. Procedimientos de doblado controlado y sometido a regulación. Descripción de dispositivos de mando y de reguladores de estiraje comportando un indicador de medición a la vez mecánico, con célula foto-eléctrica y capacidad.

Cinco esquemas. Tres fotografías. Bibliografía.

66.021

RUBISCH, H. — Dispositivos de estiraje para mecheras en hilatura de algodón. — TEXTIL PRAXIS, XIX, Septiembre 1964, n.º 9, pág. 896-902.

Expone las razones que a favor de la utilización de la mechera en la hilatura directa del algodón. Relaciones que deben existir entre la mechera y la contínua de anillos en la modernización de la maquinaria. Ventajas técnicas del sistema de doble manguito como dispositivo de estiraje para mecheras. Descripción detallada del sistema de estiraje de 3 cilindros y dos manguitos.

Tres tablas. Catorce esquemas.

66.022

KRUPP, H. — Super peinador descargador con cilindros purgadores. — SPINNER, WEBER, TEXTILVEREDLUNG, LXXXII, Septiembre 1964, n.º 9, pág. 899-904.

El artículo describe diferentes dispositivos que permiten aumentar notablemente la producción de las cardas de chapones clásicos. Se trata en principio del Super Peinador o peine descargador rotativo conteniendo doce láminas montadas excéntricamente. A continuación vienen los cilindros purgadores que, inspirados en el sistema Peralta, purgan y regularizan el velo; estos cilindros son accionados por una rueda dentada del peinador descargador. Otros dispositivos son descritos: sistemas de control automático de la regularidad de la cinta de carda y de la velocidad de la misma. Empleo del Super Peinador en instalaciones de hilatura automática.

Dos esquemas. Seis fotografías.

66.023

MEINICKE, E. — La automatización en la preparación en grueso. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLV, Agosto 1964, n.º 9, pág. 899-904.

Se analizan los objetos de la automatización en la preparación en grueso y pueden resumirse en la consecución de un mejoramiento del producto final y de una economía de personal. Bajo este ángulo se estudian la economía y el rendimiento de las abridoras en línea y carrusel, los conjuntos de batanes con salida totalmente automática de las napas, la alimentación de las cardas por fibras sueltas con cargadoras-pesadoras en lugar de napas circulares de batán. Se describen diversos modelos de máquinas modernas.

Nueve fotografías.

676.7 - Tejidos de calada

66.024

MENZI, R. E. — La automatización en el encolaje de urdimbre. — SPINNER, WEBER, TEXTILVEREDLUNG, LXXXII, Julio de 1964, n.º 7, página 668-671.

Estudio relativo a los medios de control automáticos en su aplicación al encolaje, con atención preferente en lo que concierne a la regularidad de temperatura de los baños, su viscosidad, concentración, constancia de nivel. Regulación de la temperatura de los tambores de secado; control de las tensiones, de la presión de exprimido, de la presión de contacto y de la humedad residual.

Dos fotografías.

66.025

HANSON, H. — La fabricación de tejidos elásticos. — TEXTILE RECORDER, LXXXII, Octubre 1964, n.º 979, pág. 78-80, 88-90; Enero 1965, n.º 982, pág. 47-48.

Historia de los tejidos elásticos. Producción del hilo. Propiedades. El tisaje y sus particularidades. Dispositivos especiales. Ligamentos y estructuras. Tejidos para tirantes y efectos de colorido.

Cinco fotografías. Puestas en carta. Cinco esquemas.

66.026

AENISHANSLIN, R.; BIGLER, N; y SCHMIDLIN, H. V. — Los tejidos de algodón elásticos: métodos de fabricación e influencia de los tratamientos con resinas sintéticas. — S. V. F. XIX, Agosto 1964, n.º 8, pág. 577-586.

Relación de métodos actuales de fabricación de tejidos elásticos de algodón. Modificaciones morfológicas de las fibras como consecuencia del tratamiento. Resultados de una serie de ensayos efectuados con vistas a determinar la influencia de la resina sobre la resistencia a la rotura, alargamiento a la rotura y elasticidad de dos tejidos de algodón tratados al álcali después de fijados con las resinas. Siete microfotografías.

Seis esquemas. Siete diagramas. Una tabla. Bibliografía.

66.027

SNOWDEN, D. C. — Ligamento granito e imitación de gasa. — WOOL REVIEW, XXXVIII, Enero 1965, n.º 525, pág. 19-20.

Exposición de las características de estos ligamentos y modificaciones susceptibles de ser aportadas para obtener diferentes efectos: rayados, cuadros, pelos y otros motivos. Puestas en carta correspondientes. Dieciseis dibujos.

66.028

MUELLER. — Racionalización del tisaje mediante el empleo de una máquina de anudar urdimbres. — TEXTILIS, XX, Abril 1964, n.º 4, pág. 41-43.

Este artículo muestra, basándose en ejemplos precisos, las ventajas que ofrece la utilización de una máquina que permite el anudado de urdimbres sobre el telar. Indica las ventajas del anudado sobre telar a aquellas del anudado estacionario, suprimiendo los obreros y los inconvenientes de este último. La ganancia de tiempo, la economía de mano de obra y el aumento de producción son importantes. La máquina de anudar suprime la necesidad de adquirir el equipo de remetido de los hilos de urdimbre.

66.029
WALTER, H. — Tejidos hechos de hilos sombreados y estampados. — SPINNER, WEBER, TEXTILVEREDLUNG, LXXXII, Julio 1964, n.º 7, página 671-673.

Repaso de los principios y condiciones de fabricación de estas dos categorías de hilos y de sus campos de aplicación; condiciones de su utilización en muchos tejidos de mobiliario hechos con maquinita y máquina Jacquard. Descripción de detalles de contextura y colores de estos tejidos. Puestas en carta y fotografías.

66.030
El tisaje de hilos mixtos. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLV, Junio 1964, n.º 6, pág. 699-700.

Los hilos mixtos examinados están compuestos del 33 % de fibrana y el 67 % de algodón y también, algunas veces, de proporciones inversas. Se recuerda el papel jugado por el contenido de humedad y de temperatura ambiente sobre la aptitud para el tisaje de estos hilos: las condiciones óptimas son a 60 % HR y 22°C. Problemas de acondicionamiento de las salas de tisaje, en particular a la vuelta al trabajo el lunes.

66.031
KESSELS, K. — El urdido de urdimbres de caucho en la industria de cinterría; nuevo procedimiento y su importancia. — TEXTIL PRAXIS, XIX, Octubre 1964, n.º 10, pág. 1006-1010.

Este nuevo procedimiento, que se compara a los procedentes aún utilizados para el urdido de estos hilos, representa un gran avance hacia una posible racionalización. Está caracterizado por una gran regularidad de tensión debido a un mando positivo de desarrollo y arrollamiento de los hilos, los cuales son plegados sobre bobinas cruzadas cilíndricas.
Tres fotografías. Tres esquemas.

676.8 - Tejidos de malla o punto

66.032
DARLINGTON, K. D. — Tricot en urdimbre para trajes de baño. — KNITTED OUTERWEAR TIMES, XXXIII, Julio 1964, n.º 30, pág. 13-15.

El problema a resolver consiste en obtener una perfecta adaptación de la forma con el tricot de urdimbre, incorporando hilos de caucho que deben resistir a diversas degradaciones (sol, transpiración, aceites y productos de belleza) y a las temperaturas de lavado cerca de los 150°C. Las dificultades del tisaje del tricot se refieren a controlar exactamente la longitud de las mallas. Fabricación de tricots elásticos para corsés en máquina Rachel.
Tres esquemas.

66.033
BENNETT, A, J. — Ligamentos de gasa e imitación de la gasa. — The TEXTIL JOURNAL of AUSTRALIA, XXXIX, Octubre 1964, n.º 10, páginas 10, 11, 23.

Se aplican dos factores importantes para realizar los efectos de imitación de la gasa: el orden de anudado de los hilos y el métodos de picaje del peine. Ejemplos de aplicaciones para la obtención de efectos diferentes. Combinaciones con otros ligamentos. Efectos de zig-zag obtenido por reunión y separación de grupos de hilos (efectos de distorsión). Ligamentos de granito.
Doce puestas en carta.

677 - Proceso Textil - Químico

677.0 - Generalidades

66.034
BURNHAM, D. — Estudio de los tres tratamientos en húmedo en la industria textil de Inglaterra. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, Junio 1964, n.º 13, pág. 97-102 (P. 503-508).

Con el objeto de responder a las exigencias de la venta por parte de las cadenas de almacenes, numerosas empresas textiles han reconocido la necesidad de efectuar en su propio laboratorio los ensayos que deben permitir reproducir con un alto grado de conformidad los matices y aprestos de los artículos acabados.
Descripción de los equipos de tintura que permiten un control riguroso de las muestras a ajustar. Colorantes reactivos y tina, productos de estampación y apresto que facilitan la reproducción. Tratamientos apropiados para el «foam-back». Bibliografía.

677.1 - Archivo. Laboratorio. Investigación.

66.035
GLIEMANN, M.; SCHNEIDEREIT, K.; RADIGK, R. — Datos de la experiencia sobre la fabricación y transformación de hilos muy voluminosos de Wolpryla-Premnïta 61 (Poliacrilonitrilo).—DEUTSCHE TEXTIL-TECHNIK, XIV, Noviembre 1964, n.º 11, pág. 571-575.

Exposición tecnológica sobre la hilatura, texturación, apresto y tintura de la fibra de Wolpryla-Premnïta 61. Colorantes catiónicos y dispersos o emplear. Avivado óptico y blanqueo. Empleo de estos hilos texturados para tejidos de tricot. Ensayos de estabilidad dimensional al uso de los artículos de tricot y variaciones observadas.
Dos fotografías. Cuatro diagramas. Dos tablas. Bibliografía.

66.036
KOPPENHOEFER, K. A. — La construcción de las fábricas de tintura y aprestos modernos. — TEXTILE INDUSTRIE, Septiembre 1964, n.º 9, pág. 712-721.

El autor hace una exposición de los principios fundamentales, ilustrados con ejemplos para la construcción de estas fábricas y establecimiento del proyecto, instalaciones a prever en función de las particularidades locales y de las condiciones de la producción. Generalidades sobre la construcción de los equipos y su instalación. Repartición del espacio disponible. Alimentación de agua, aireación, aislamiento térmico, etc.
Veintiuna fotografías. Trece esquemas.

66.037
FREIESER, E. P. — Productos suavizantes para tejidos de lanzadera y de malla. — SPINNER, WEBER, TEXTILVEREDLUNG, Noviembre 1964, n.º 11, pág. 1141-1146, 1149-1158.

Factores que hacen necesaria la aplicación de productos suavizantes. Análisis de la acción de estos productos. Estructura química. Clasificación: productos aniónicos, catiónicos y no iónicos. Clasificación de los suavizantes que

resisten al lavado. Características de los diferentes tipos de cada categoría. Tabla que indica la mayor parte de los suavizantes que existen en el mercado con algunas de sus características.

Un diagrama. Tres tablas. Bibliografía.

677.2 - Preparación de materias

66.038

Carbonizado y blanqueo de la lana. — THE DYER, Octubre 1964, n.º 7, página 525-527.

Descripción de algunos materiales empleados para estos tratamientos, principalmente del sistema clásico en el que los rodillos de carbonizado, provistos de bombas y acompañados de prensas de expresión, trabajan en un baño. Todos los elementos son de acero inoxidable. Mejoras aportadas a este sistema, principalmente por la regulación del tiempo de inmersión de la lana en el el ácido. Blanqueo de la lana con H_2O_2. Métodos operatorios y materiales empleados.

Dos fotografías.

677.3 - Blanqueo

66.039

NEY, P. — Blanqueo a la continua de tejido de algodón en un vaporizador a presión. — TEXTIL PRAXIS, Julio 1964 n.º 7.

Ensayos de blanqueo a la continua y al ancho de los tejidos de algodón en un vaporizador experimental bajo presión han demostrado que un simple tratamiento con peróxido no producía un efecto de blanco suficiente en ausencia de un tratamiento alcalino preparatorio. El mejor efecto ha sido obtenido combinando un pretratamiento alcalino y un tratamiento con peróxido en el vaporizador. El tiempo mínimo de permanencia del tejido en el vaporizador es de 60 segundos para obtener un grado de blanco máximo. Descripción de los ensayos.

Tres fotografías. Un esquema. Dos tablas.

66.040

JOSEPHY, A. — Análisis tecnológico del blanqueo de las fibras celulósicas.— TEXTIL RUNDSCHAU, Mayo 1964, n.º 5, pág. 257-263.

Se describen diferentes métodos del blanqueo y de la degradación de la celulosa: medida del DP y del número de puntos de escisión por 10.000 unidades de glucosa, absorción de azul de metileno y resistencia a la rotura, en seco y en húmedo. Estas medidas se han efectuado sobre varias calidades de algodón blanqueados en diferentes condiciones. Comparación de los resultados.

Ocho diagramas.

66.041

MUELLER, A. — La aplicación práctica de los blanqueadores ópticos. — S. V. F., Junio 1964, n.º 6, pág. 443-452.

Ejemplos prácticos de blanqueadores ópticos adecuados para las principales fibras textiles para destacar la misión primordial que ejercen los tratamientos previos sobre el efecto de blanco. Indicación del procedimiento de blanqueo que conviene y comparación de los grados de blanco obtenidos después de la modificación de los diferentes factores (temperatura, duración del tratamiento, pH., etc.).

Tres tablas.

677.4 - Tintorería

66.042
EHLERT, J. — Procedimiento para la tintura en bobina de los hilos de fibras elastómeras. — TEXTIL INDUTRIE, Octubre 1964, n.º 10, pág. 847-848.

Según este procedimiento se bobina un hilo elastómero con un hilo no elástico, por ejemplo un hilo de algodón o de poliamida. La bobina, formada sobre un tubo perforado, es atravesada uniformemente por el baño de tintura bajo la presión normal de una bomba. Después de la tintura los dos hilos son desenrollados y después arrollados sobre bobinas de tubo cónico. Ventajas de este sistema principalmente desde el punto de vista de la igualdad de matiz.
Tres fotografías. Dos esquemas.

66.043
TESSLER, S. — Espesantes para la tintura a la continua por fulardado. — TEXTILE INDUSTRIES, Octubre 1964, n.º 10, pág. 185, 187, 189.

Estudio de los factores que intervienen en la tintura por fulardado con diferentes colorantes. Funciones muy importantes de los espesantes y su utilización en relación con los colorantes empleados en esta tintura.
Una fotografía. Dos esquemas.

66.044
HERBULOT, G. A. — La tintura a la contínua del Nylon. — TEXTILE INDUSTRIES, Noviembre 1964, n.º 11, pág. 139, 140.

Las técnicas mencionadas están representadas por los tratamientos a la continua: fulardado/vaporizado, fulardado/fijado térmico en húmedo y en seco, y por los tratamientos semicontinuos. Familias de colorantes aplicables al Nylon por una técnica de fulardado con indicación de sus ventajas e inconvenientes respectivos. Comparación entre los diferentes tratamientos bajo el aspecto del equipo utilizado, ventajas e insuficiencias de cada uno.

66.045
PETZOLD, H. y STOECKIGT, H. — La tintura de los filamentos texturados. — DEUTSCHE TEXTIL-TECHNIK, Octubre 1964, n.º 10, pág. 551-553.

Este artículo da una visión del estado actual de las técnicas tintoriales y de apresto de los hilos de filamento de poliamida texturados en Alemania del Este. Tintura de los hilos texturados con torsión real en arrollamientos cruzados, en bobinas con fijado térmico simultáneo y sobre bobinas cilíndricas después del fijado. La última parte de la exposición se dedica a la fibra Dedotex, particularmente destinada a la fabricación de alfombras.

66.046
La tintura de tejidos elásticos; ejemplo de aplicación. — TEXTILE INDUSTRIES, Septiembre 1964, n.º 9, pág. 65, 66, 104.

En esta tintura se han encontrado dos problemas: la necesidad de trabajar sin tensión con el fin de conservar la elasticidad del tejido y el problema planteado por la tintura de las mezclas por agotamiento de los baños. Descripción de los métodos y de los aparatos utilizados en una fábrica americana que trata tejidos formados por una mezcla de 33 % de Nylon texturado (trama), de 23 % de algodón y 44 % de rayón (urdimbre). Método utilizado

para el control de la velocidad y de la constancia de la tensión. Colorantes empleados. Resultados obtenidos en el posterior control de los valores de alargamiento en ensayos estáticos de extensión.

Dos fotografías. Dos tablas.

66.047

MODRADIAN, S. — La tintura de las fibras químicas y de las mezclas con colorantes reactivos. — TEXTILE INDUSTRIES, Agosto 1964, n.º 8, pág. 90, 91, 152, 157, 159.

Exámen del empleo de los colorantes reactivos del tipo tricloropirimidinal que tienen la propiedad de reservar ciertas fibras sintéticas para producir diferentes efectos. Métodos utilizados en las tinturas siguientes: tejidos elásticos urdimbre algodón-trama Nylon con producción de un efecto cruzado; mezclas algodón/poliéster con efecto jaspeado; tejidos algodón/ acetato o algodón/triacetato con efecto de cuadrícula. Elección de los colorantes. Recetas de tintura. Precauciones.

Tres fotografías.

66.048

WAGNER, R. E. — La tintura y aprestos de los tejidos que contienen hilos Spandex de Lycra. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, Mayo 1964, n.º 10, pág. 40-43 (P. 376-379).

Descripción de los métodos utilizados en la tintura y apresto de los tejidos que contienen estos hilos y más particularmente sus mezclas con el Nylon. Elección de los colorantes. Proceso de tintura en jigger. Operaciones de apresto. Influencia del tratamiento técnico sobre estos hilos en estado relajado y en estado estirado.

Un diagrama. Ocho tablas.

66.049

Adaptación de las instalaciones actuales a las necesidades futuras en la tintura y apresto. — THE DYER, Julio 1954, pág. 130-132, 135, 136.

Descripción de dos surtidos de máquinas de las instalaciones de tintura y apresto más recientes: uno permite teñir en anchuras que alcanzan 2'4 m. y comprende una calandra de fulardado de tres rodillos a presión neumática. Cinco piezas de tejido circulan en la zona de tratamiento y están sometidas a una ventilación durante su trayecto a través de los compartimentos de lavado oscilantes. Se prevé un recorrido diferente para los tejidos teñidos con colorantes tina. El surtido de apresto realiza el fulardado, el presecado con circulación del tejido sin tensión y posee un dispositivo de fijado térmico. Otras características e innovaciones.

Siete fotografías.

66.050

MUSCELLI, L. W. — La tintura y apresto de los tejidos extensibles fabricados con hilos elásticos texturados de Nylon Du Pont. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, Septiembre 1964, n.º 20, pág. 58-62.

Métodos empleados para desarrollar y mantener al máximo la elasticidad de estos tejidos. Las propiedades de elasticidad de todos los tejidos de Nylon extensibles son sensibles al calor y a la tensión. Precauciones a tener en cuenta en la tintura, secado y apresto. Control de calidad en las operaciones de calidad en las operaciones de apresto. Técnica de apresto de los tejidos de

punto fabricados con hilos de Nylon texturados destinados a indumentaria o artículos de amueblamiento. Método de determinación del potencial máximo de contracción de un tejido.

Una fotografía. Un diagrama. Bibliografía.

66.051

EGGER, W. B. — La tintura de las mezclas triacetato-fibrana. — TEXTIL PRAXIS, Agosto 1964, n.º 8, pág. 829-830.

Características técnicas de la fibra de triacetato. Enumeración de los tratamientos de apresto. Receta de blanqueo. Elección de los colorantes y tintura por agotamiento del baño. Breves indicaciones sobre los otros procedimientos de tintura; pad-roll, fulardado-fijado térmico, tintura a la contínua por el procedimiento Thermosol.

Un diagrama.

66.052

GODRHUIS(H. y SCHERLER, A. — Tintura igualada de los tejidos mixtos poliéster-celulosa con colorantes Indigosol. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, Agosto 1964, n.º 8, pág. 905-908.

Descripción abreviada de seis métodos de tintura con colorantes Indigosol de los tejidos mixtos poliéstercelulosa, dando resultados prácticamente satisfactorios. Las comparaciones efectuadas respecto al agotamiento del colorante y la igualación de la tintura, incluso para los matices más intensos, permiten deducir que el procedimiento superior es el Pad-Steam-Thermofix (fulardado-vaporizado-fijado térmico).

Una tabla.

66.053

CURTIS, R. G.; DELLIS, D. D., y BRYANT, G. M. — Polipropileno susceptible de ser teñido. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, Mayo 1964, n.º 10, pág. 44-50 (P. 380-386).

Se trata de una nueva resina de polipropileno modificada receptiva a los colorantes dispersos así como a los colorantes premetalizados que tiñen en medio neutro. Esta modificación se obtiene por adición, antes de proceder a la hilatura, de un agente receptivo que sólo modifica en grado insignificante las propiedades físicas de la fibra. Los colorantes premetalizados aplicados de la forma clásica dan muy buenas solideces. Examen de los parámetros susceptibles de influir en la operación. Los colorantes dispersos pueden ser también aplicados según el método clásico, presentando propiedades excepcionales de igualación.

Once diagramas. Diez tablas. Bibliografía.

66.054

La tintura de los tejidos de Nylon en matices igualados sólidos. — TEXTILE MANUFACTURER, Junio 1964, n.º 1074, pág. 247, 248.

Los problemas planteados a este respecto revelan variaciones en las velocidades de tintura cuyas causas son estudiadas; a continuación el artículo examina sucesivamente las técnicas utilizadas para remediar estas diferencias: tintura por fulardado, tintura en baños que contienen alcohol bencílico, adición de productos auxiliares, empleo de colorantes dispersos reactivos o de ciertos colorantes ácidos.

Dos esquemas.

677 5 - Estampación

66.055
CONSTERDINE, K. — La estampación de tejidos de Tricel, triacetato de celulosa. — THE JOURNAL OF THE SOCIETY OF DYERS AND COLOURISTS, Septiembre 1964, n.º 9, pág. 469-473.

El autor describe brevemente la preparación de los tejidos y tricots de Tricel o de las mezclas a base de Tricel. Examina un poco más detalladamente el apresto «S» o tratamiento de saponificación parcial que comunica a esta fibra propiedades antiestáticas, mejora la resistencia a la formación de glasado y rigidez durante el planchado, y aumenta la resistencia a la decoloración de las estampaciones de ciertos colorantes dispersos por acción de los gases o vapores usados. Tipos de colorantes usados y técnicas empleadas en la estampación con rodillos y con plantilla tamiz. Recetas referentes a la estampación de tejidos de Tricel 100 % con colorantes dispersos, ácidos o pigmentarios, así como para la estampación de mezclas Tricel-fibrana, Tricel-poliéster, Tricel-fibras acrílicas, con referencia a la estampación por corrosión. Breve examen de los tratamientos de apresto.

66.056
La gasa de Nylon en las plantillas de estampación. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, Agosto 1964, n.º 8, pág. 927.

Las gasas de Nylon se caracterizan por una resistencia elevada al desgarro, una débil absorción de humedad, una débil elasticidad, un espesor mínimo, así como una excelente permeabilidad a los colores de estampación Su resistencia química frente a los productos químicos contenidos en los colores de estampación es notable. Enumeración de otras ventajas entre ellas: reducido consumo de color, menor riesgo en la reaplicación, velocidad de estampación aumentada.

66.057
MANDERLA, H. J. — La estampación de los artículos de tricot de filamentos de poliamida. — TEXTIL INDUSTRIE, LXVI, Septiembre 1964, n.º 9, pág. 767-768.

Enumeración de los principales tipos de tricot fabricados con filamentos de poliamidas introducidos en el mercado a lo largo de estos dos últimos años. Pretratamientos que requiere su estampación e indicación de los métodos operatorios y sustancias a emplear. Fijado y tratamiento posterior para la eliminación del colorante no fijado. Prevención del sangrado sobre fondo blanco por medio de un producto que se añade al baño de lavado en el que previamente se ha regulado el pH. Se indican también otros productos, tales como agentes de avivado y suavizantes.

66.058
HEINZE, W. — El empleo de los altos polímeros como ligantes pigmentarios en la estampación textil. — DEUTSCHE TEXTIL-TECHNIK, Mayo 1964, n.º 5, pág. 259-263.

El empleo de los altos polímeros como fijadores de pigmentos, calidades actuales, trabajos en curso y utilización corriente en la estampación de tejidos de hilos gruesos. Posibilidades actuales de los altos polímeros.

66.059
TESSLER, S. — Los espesantes para la estampación de mezclas de poliéster. TEXTILE INDUSTRIES, Agosto 1964, n.º 8, pág. 79-84.

El artículo enumera las diferentes familias de colorantes utilizados en la estampación con rodillos de las mezclas de poliéster/fibrana de módulo elevado, insistiendo más particularmente en el papel ejercido por el espesante en los sistemas acuosos y de emulsión. Señala las dificultades encontradas, respecto a la estampación clásica cuando se utilizan colorantes dispersos.
Siete fotografías.

66.060
WYLD, A. H. — La estampación de las mezclas algodón/poliéster. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, Septiembre 1964, n.º 20, pág. 51, 52.

Descripción de la estampación de estas mezclas utilizando el sistema mixto colorantes dispersos/colorantes reactivos. Receta de aplicación. Problemas planteados por la sublimación de los colorantes dispersos así por el sangrado. Relación colorante disperso/colorante reactivo para la obtención de un matiz determinado.
Una tabla.

66.061
SUCHECKI, S. M. — La estampación moderna. — TEXTILE INDUSTRIES, Septiembre 1964, n.º 9, pág. 69, 98, 100, 102, 103, 111.

El autor expone la situación actual tanto de la estampación con rodillos, la cual examina críticamente, como en la estampación con plantillas tamices de las que presenta las últimas realizaciones, entre otras un equipo para la estampación y apresto a la continua de alfombras. Progresos realizados y esperados.
Siete fotografías. Un esquema.

677 6 - Aprestos

66.062
Un tratamiento que confiere extensibilidad a las mezclas de poliéster. — SKINNER'S RECORD, Septiembre 1964, n.º 9, pág. 741, 742.

Los hilos utilizados para estos tejidos son hilos clásicos de mezcla con Terlyene. El tejido pasa sobre una rame modificado sometido los hilos de urdimbre a una tensión superior a la normal, lo que hace fruncir los hilos de trama. De esta forma se obtiene una buena elasticidad por trama. Este tratamiento ha sido aplicado con éxito a los tejidos de mezcla de Terylene con rayón, lana e incluso algodón, la proporción de Terylene debe ser siempre superior al 55 %.
Una muestra.

66.063
MERTENS, H. — Métodos modernos discontinuos y continuos de enfieltrabilización de la lana. — TEXTILE INDUSTRIE, Mayo 1964, n.º 5, P. 403-409.

El artículo cita los procedimientos de apresto antifieltrante de la lana de los que ya se han hecho algunas pruebas prácticas. El método continuo descrito asegura la racionalización y la automatización de una producción elevada, gracias a una reducción del tiempo de tratamiento y de la mano de obra. El método discontinuo en un solo baño con ayuda de un compuesto

especial ha sido perfeccionado y permite conseguir una mejor igualación de la tintura, un clorado uniforme sobre lanas de procedencias diversas y una disminución de los gastos de mano de obra, de consumo de agua, energía y productos químicos. Dieciseis esquemas, tablas y gráficos. Discusión. Bibliografía.

66.064

AENISHANSLIN, R., y BITTERLI, W. — El clorado continuo de la lana como tratamiento previo. — TEXTILE RUNDSCHAU, Marzo 1964, n.º 3, pág. 132-137.

Este tratamiento tiene por objeto conferir a la lana cualidades de inencogibilidad y de enfieltrabilidad. El clorado contínuo efectuado sobre una mecha de peinado se caracteriza por una primera fase neutra, durante la cual la lana no reacciona con la cloramina, seguida de una fase ácida, que que corresponde al clorado propiamente dicho. Los resultados de control después de tres lavados en máquina de lavar han sido satisfactorios. Por otra parte, el clorado favorece la igualación de la tintura y la pureza del matiz. Una lámina en color.

Una fotografía. Un diagrama. Una tabla.

66.065

FROTSCHER, H. — El apresto antiestático permanente de los textiles sintéticos. — S. V. F. Marzo 1964, n.º 3, pág. 188-195.

Después de haber propuesto cierto número de tratamientos antiestáticos por aplicación sobre fibra de sustancias filmógenas, el autor trata de la solidez del apresto al lavado. Si ésta no es la misma en todos los casos, se debe a la estructura superficial de la materia que varía con el tipo de fibra y el procedimiento utilizado. Se han registrado resultados satisfactorios, después de veinte lavados, con hilo de Dralon voluminoso, por ejemplo, que ha sido aprestado a 50°C. durante un tiempo breve, según un procedimiento por agotamiento. Se dan consejos prácticos en función de la presentación de la materia. Medios para evitar o atenuar el griseado de los artículos blancos que hayan sufrido un lavado en seco.

Seis fotografías. Dos figuras. Una tabla. Bibliografía.

66.066

MOROFF, H. — Las colas para el rayón en relación con su tintura por fulardado. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLV, Agosto 1964, n.º 8, página 902-905.

El encolado del rayón impone exigencias particulares que las colas modernas deben satisfacer: no alterar el color del rayón, no modificar el tacto del tejido, ser fácilmente eliminables por lavado, etc. Problemas impuestos por la presencia de productos de encolado en la tintura por fulardado del rayón. Resultados de ensayos de eliminación por enzimas y por lavado de diferentes colas. Siete tablas y gráficos. Bibliografía.

66.067

MARSH, J. T. — El empleo moderno del formaldehido en el apresto inarrugable del algodón. — TEXTILE RECORDER, Agosto 1964, n.º 977, página 57-59.

El autor hace una exposición de los procedimientos modernos de aplicación del formaldehido en el tratamiento inarrugable del algodón. Se ponen principalmente en evidencia dos hechos importantes, que actualmente es posible utilizar el formaldehido sin deterioración excesiva de la fibra y que se

puede obtener un efecto inarrugable a temperatura ambiente y a escala industrial.

Una tabla. Dos diagramas.

66.068

RIEDEL, D. — Aplicación de la oleohidráulica a los movimientos rotativos en la construcción de máquinas de apresto textil. — TEXTILE INDUSTRIE, Julio 1964, n.º 7, pág. 599-602.

En la construcción moderna de las máquinas textiles, el estudio comparativo de los diversos vehículos de energía, principalmente de los fluídos, es de un interés primordial. Descripción de dos formas de construcción que comportan transmisiones oleohidráulicas cuya aplicación se comenta en dos ejemplos prácticos (secadora, decatizadora, etc.).

Nueve fotografías. Dos esquemas.

66.069

WHEWELL, C. S. — El apresto químico de los tejidos de lana. — THE DYER, Octubre 1964, n.º 7, pág. 538-540.

Examen de los métodos y productos de apresto químico destinados a conferir al tejido la estabilidad dimensional y al artículo acabado, la retención de los pliegues. Productos y métodos operatorios a emplear por el sastre.

Procedimientos recientes para evitar el fieltrado por protección de las escamas de la lana impregnado ésta con un polímero y para obtener la permanencia del aspecto del artículo acabado.

66.070

MARSH, J. T. — El apresto inarrugable del algodón: fijado térmico diferido. — TEXTILE MANUFACTURER, Octubre 1964, n.º 1078, pág. 413, 414.

Se refiere a los tratamientos de estabilización del algodón en los que el fijado térmico no interviene hasta mucho tiempo después de la impregnación y el secado. Se hace una exposición de los diferentes métodos empleados a este efecto, y más particularmente los que utilizan la dimetilol-dihidroxi-etilen-urea y el dimetilol-etil-carbamato. Se examina también un procedimiento de polimerización parcial.

66.071

Diez ideas nuevas en la producción del efecto wash-and-wear. — TEXTILE WORLD, Diciembre 1964, n.º 12, pág. 83-86.

Entre estas nuevas ideas figuran: tratamientos «wash-wear» del algodón con cloruros de ácido monofuncionales disueltos en dimetilformamida; apresto wash-and-wear sin ponteo con polímeros de siliconas; plisado permanente de los tejidos de algodón por acción de la temperatura y de la presión; apresto inarrugable en seco y en húmedo mediante la epiclorhidrina; adición de tiourea a los baños de ignifugación para remediar los inconvenientes debidos al empleo de productos a base de 1 acidirinil-óxido fosfínico.

66.072

VINKE, H. — El apresto del hilo en madeja considerado bajo el aspecto de una automatización generalizada. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, Octubre 1964, n.º 10, pág. 1125-1129.

Se examinan las diferentes posibilidades de automatización de las diferentes operaciones de apresto del hilo en madeja: mercerizado, neutralización y tratamiento posterior, vaporizado y lustrado, paralelización de los hilos

después del secado. Condiciones de programación de las diferentes máquinas utilizadas, economía de mano de obra así conseguida, aumento de la producción, protección de los hilos, etc.

Seis esquemas, tablas y fotografías.

66.073

BLAGMAN, B. — Apresto y estabilización de los tejidos de punto. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, Octubre 1964, n.º 21, pág. 41-45.

Resulta de ciertos datos experimentales que las resinas termoestables podrían ser superior a las resinas termoplásticas, principalmente las destinadas a comunicar a los tejidos su estabilidad dimensional. Las resinas acrílicas modificadas con el ácido dicarboxílico serían, también, superiores a las resinas acrílicas modificadas por las acrilamidas cuando se las hace reaccionar sobre el tricot en presencia de condensados de urea-formaldehido. Se describen diversos ensayos con aplicación de estos productos y se comentan los resultados.

Nueve tablas. Bibliografía.

66.074

La estampación por flocado. — TEXTILE WORLD, Enero 1965, n.º 1, página 87, 88.

Esta técnica aparentemente simple, requiere sin embargo un cuidado particular por parte del aprestador, que debe adaptar la presión y la consistencia del adhesivo a cada tejido considerado. El artículo muestra cómo se aplica en una empresa americana usando un equipo moderno que comprende vibradores y elementos electrostáticos.

Cuatro fotografías.

En todo proceso industrial se efectúa un estudio selectivo de los valores que intervienen:

¿Cuáles son los materiales que deben reunir una calidad óptima y cuáles son los otros que dada su función, bastarán calidades de menor precio?

Los productos intermedios son decisivos en un proceso industrial. Lo que Ud. paga por ellos suele ser insignificante en relación con el costo total de la operación y con la influencia que ejercen, sea en la productividad o en la calidad del producto terminado.

Y cuando piense en productos intermedios, piense que

HOUGHTON HISPANIA, S. A.

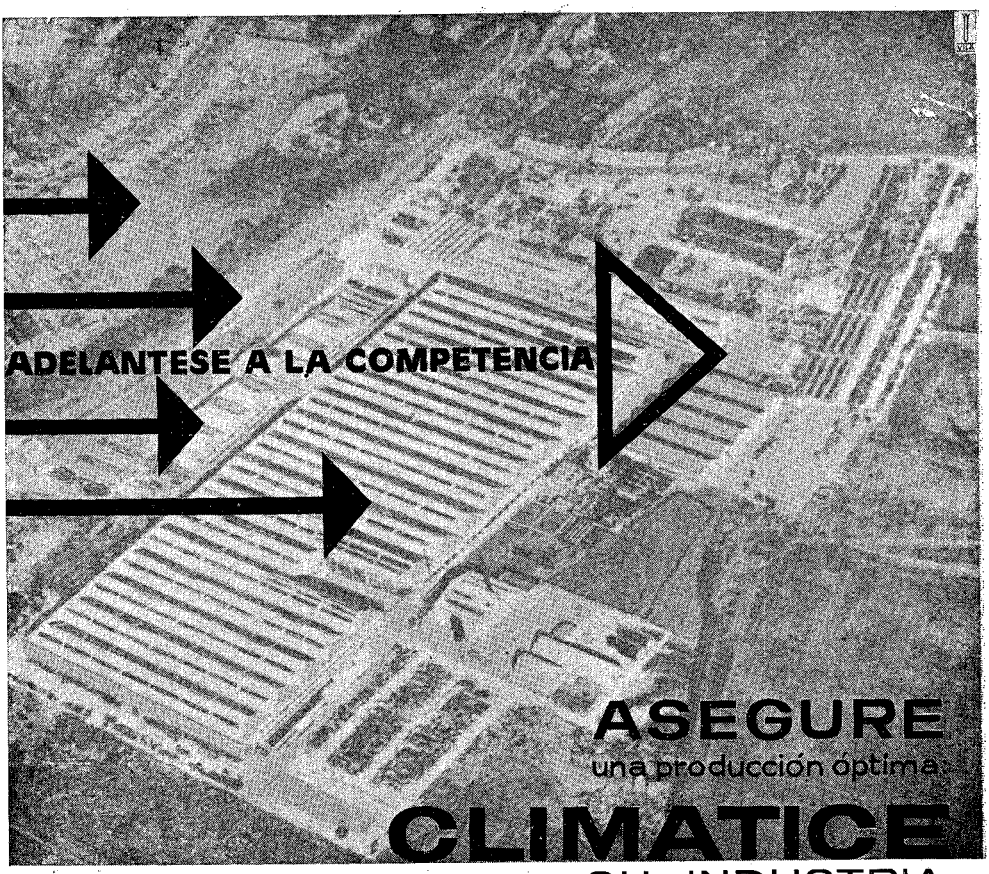
fabrica una gama de 412 productos distintos y que es una Empresa compuesta de 260 personas entre las cuales figuran 44 técnicos titulados: Ingenieros, Químicos y Peritos especializados en distintas técnicas químico-industriales...

...todos ellos esperando que Ud. les llame

HOUGHTON HISPANIA, S. A.

P.° Zona Franca, 61-67 - Teléfono 224 37 00 - BARCELONA-4
DELEGACIONES: MADRID - Carretera de Villaverde a Vallecas, n.° 19
Villaverde Bajo - Teléfono 237 19 07
BILBAO: Carretera Nueva, 28 - Bolueta - Teléfono 331297
VALENCIA: 1 - Hospital, 2, 7º - Teléfono 226372

HOUGHTON HOUGHTON



Ⓡ

Luwa

LUWA ESPAÑOLA, S. A., pone a su disposición el medio de incrementar la capacidad de producción de su industria: CLIMATIZAR, significa

producir más
producir mejor
reducir costos
obtener la máxima calidad...
... ¡pasar delante de sus competidores!

Póngase en contacto con nosotros: Le orientaremos. Recuerde que nuestra experiencia en CLIMATIZACION está avalada por la Organización Mundial LUWA.

¡trabaje en un "clima" próspero!

LUWA ESPAÑOLA, S. A. SAN ROQUE, 29 BIS
Tf. 243 06 45 BARCELONA

representante general: FERRER DALMAU - ronda s. pedro, 70 - t. 222 37 89 - barcelona

Ⓡ Marca Registrada por LUWA, A. G. de Zurich

Terlenka®

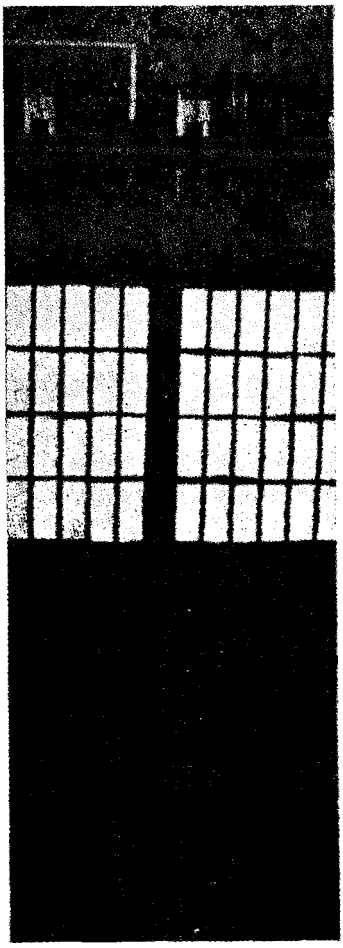
fibra poliester

SERV.ENKA

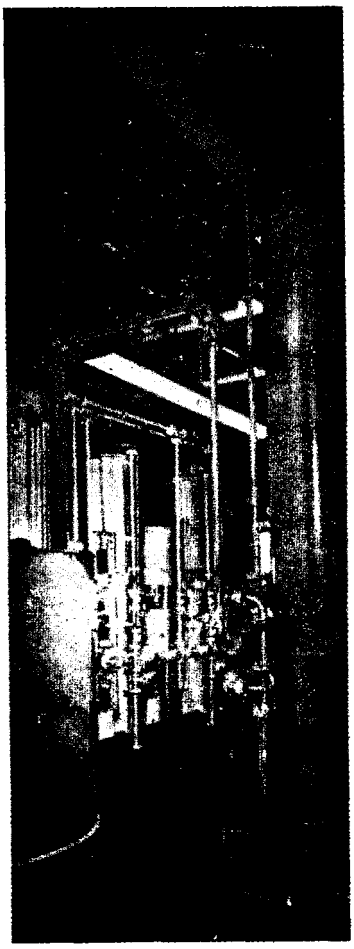
Alta tenacidad ● Gran poder de recuperación ● Mínima absorción de humedad ● Mayor resistencia a la tracción y al roce ● Alta tolerancia al calor, a los agentes orgánicos y a la humedad ● Perfecto aislamiento térmico ● Estabilidad dimensional ● Optimo rendimiento.

Solicite información a:

BERENKA S.A. * domicilio provisional - P.° de Gracia, 111 - Tel. 227 91 21 - **Barcelona (8)**



PISCINAS
Públicas y particulares. Higienización y depuración del agua, manteniéndola límpida y desinfectada toda la temporada.



INDUSTRIALES
Alimentación de calderas de vapor, circuitos de refrigeración, procesos y servicios generales.

RESIDUALES
Aguas Negras de Letrinas, Industriales. Clarificación y depuración para recuperar las aguas de los vertidos.

ABASTECIMIENTOS PUBLICOS

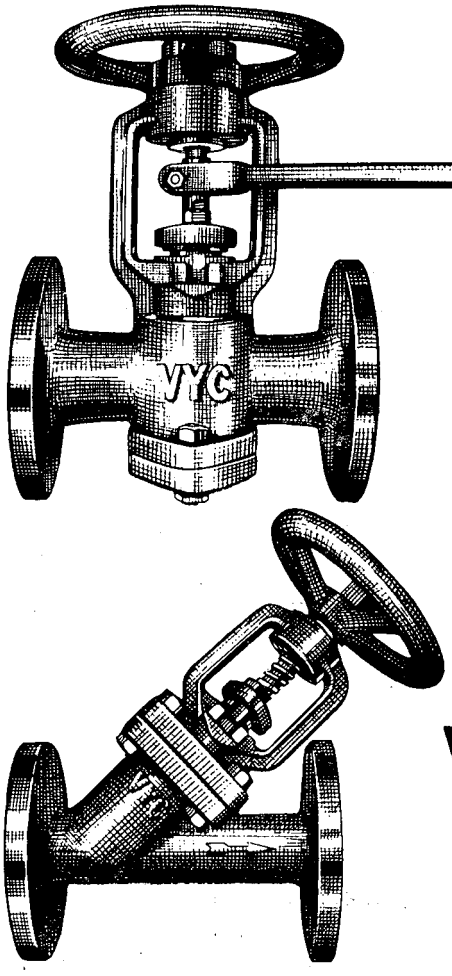
PASA tratamiento general de aguas y fluidos

Clarificación, filtración, esterilización, desmineralización, descalcificacion.
Instalaciones de mando manual y totalmente automáticas.
Regeneración PRESS-BED. ¡Reduce a la mitad el consumo de reactivos regenerantes!

purificadores de agua, sa.

PASA BARCELONA-7: RAMBLA DE CATALUÑA, 68 — MADRID-14: MONTALBAN, 13

VYC



válvulas y
grifos de
acero
inoxidable

VILLARÓ Y Cª

Transversal, 179 - Teléfono *3405
Tarrasa (España)

adquiéralas a los más
acreditados almacenistas.

P. SERRACANT RIBA

Paseo de Can Feu, sn. SABADELL Teléf. 5608

Construcción de maquinaria para apresto, desmote, blanqueo y tinte

PROGRAMA DE FABRICACION

Aprestos de tejidos de lana y sus mezclas:

Lavadoras en cuerda sin tensión
Lavadoras al ancho y a la continua
Batanes de cilindros
Fijadoras en húmedo

Desmote de tejidos de lana:

Trenes contínuos de carbonizado al ancho

Blanqueo de floca, hilados y tejidos:

Aparatos de circulación abiertos
Aparatos de circulación a alta temperatura, TURBO-STEVERLYNCK
Instalaciones de blanqueo al ancho y a la contínua BVA
Tranvías de lavado al ancho

Tintura de floca, peinado, hilo y tejidos:

Aparatos de circulación abiertos
Aparatos de circulación a alta temperatura, TURBO-STEVERLINCK
Aparatos para madejas, MAR
Aparatos para tintura a alta temperatura de tejidos arrollados en plegador. Sistema rotativo
Barcas y Torniquetes

Secado

Secadores de circulación forzada
Secadores rápidos

Escurrido:

Centrífuga contínua, sistema Frauchiger

Accesorios y material complementario, tales como prensas AUTEFA para carga y empaquetado de floca y peinado, instalaciones de vacío, depósitos para disolución, agitadores, etc.