

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.

Fibras

150.75

Las fibras metálicas en los textiles industriales. — TEXTILBETRIEB, octubre 1974, vol. 92, fasc. 10, pág. 33 (2 páginas).

Palabras clave: Campo de empleo. Fibra metálica. Poliamida. Comportamiento antiestático. Tejido industrial. Vestido de protección. Tejido. Fibra sintética. Poliéster. Revestimiento de suelos. Textiles medicinales. Sarga para vestido de trabajo.

Campo de empleo de tejidos de fibras metálicas y sintéticas (poliamida, poliéster) con comportamiento antiestático. Se citan especialmente: los revestimientos de suelos, los tejidos industriales, los textiles medicinales, vestidos de protección, sarga para vestidos de trabajo. Breve descripción del método de medición de la electricidad estática y del comportamiento antiestático de los tejidos. Descripción de la hilatura de mezcla de fibras. Fibras metálicas y sintéticas según el principio de hilatura de las fibras cortas y de la hilatura de las fibras largas. Tres figuras.

151.75

BARTHOLEMY D. — Mezclas actuales de fibras poliéster para abrigos con carácter lanoso. — CHEMIEFASERN, abril 1975, vol. 25, fasc. 4, pág. 326 (3 páginas).

Palabras clave: Variación. Fibra de poliéster. Homogeneidad. Mejora. Tejido lavar y usar. Proporción de mezcla de los productos. Lana. Fibra sintética. Mezcla de fibras. Abrigos. Comportamiento al uso. Componente. Gama de títulos de hilos. Algodón. Fibra de viscosa.

Presentación de diversas variaciones de mezclas de fibras con fibras de poliéster para abrigos. Importancia de la homogeneidad de la mezcla para la mejora del comportamiento al uso y obtención del tejido lavar y usar. Indicaciones referentes a los componentes de las mezclas, sus proporciones y la gama de títulos de hilos. Se cita especialmente: la lana, el algodón, las fibras sintéticas, la fibra de viscosa. Recomendación para la fabricación de los hilos de fantasía.

Hilatura

152.75

GROSBURG P., OASIM S. H. — Influencia de la temperatura debido a los rozamientos sobre el comportamiento de los anillos y cursores en hilatura. — J. TEXTILE INSTITUTE, octubre 1974, pág. 515 (4 páginas).

Palabras clave: Cursor. Gancho. Rozamiento. Anillo. Disco. Simulación.

Influencia de la temperatura de rozamiento sobre el comportamiento de los anillos y de los cursores. Empleo de un disco y de un gancho para la simulación de rozamiento entre el cursor y el anillo. Curva de variación de la dureza del metal en función de la temperatura del mismo. Conclusiones concernientes a la duración del cursor. Tres figuras. Bibliografía.

153.75

DYSON, E. — Estudio de la hilatura open-end por turbina tomando el ejemplo en particular de la hilatura de la viscosa. Presentación de la fibra. — J. TEXTILE INSTITUTE, noviembre 1974, pág. 588 (7 páginas).

(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».

170.75

FISCHER, K. y FISCHER, O. — Aparato para la determinación de la transferencia de la humedad y del calor en los textiles. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, marzo 1975, vol. 56, fasc. 3 pág. 246 (2 páginas).

Palabras clave: Aparato de medida. Cambio térmico. Contenido de calor. Absorción en humedad. Absorción en húmedo. Transferencia de calor. Tejido. Psicometría. Detalles de construcción.

Presentación de un aparato de medida para la determinación del cambio térmico de la transferencia de calor, del contenido en calor de los tejidos. Se cita especialmente: la absorción de humedad, la humedad, la absorción en húmedo, la psicometría, el control de humedad, la temperatura, el calor húmedo. Detalles de construcción del aparato. Resultados de medición y posibilidades de variación del aparato. Bibliografía.

171.75

WEGENER, W. y COLL-TORTOSA, L. — Las características de los hilos texturados producidos a gran velocidad después de los procesos de retorcido-destorcido. — TEXTIL PRAXIS, febrero 1975, vol. 30, fasc. 2, pág. 159 (4 páginas).

Palabras clave: Velocidad elevada. Texturación por falsa torsión. Dinamometría. Texturación por retorcido-destorcido. Hilo con ondulación. Hilo texturado. Texturación por fricción. Hilo. Birrefringencia.

Influencia de la velocidad elevada de la texturación por retorcido-destorcido sobre las propiedades de los hilos con ondulación. Comparación de este hilo texturado con otros hilos texturados (texturación por falsa torsión, texturados por fricción), según el reglaje de la máquina. Resultados de los estudios del hilo referidos a la dinamometría y la birrefringencia. Determinación de las propiedades del hilo texturado. Diecisiete figuras. Bibliografía.

172.75

BROCKMANN, W. — Problemas técnicos presentados por la calidad y la producción en las fábricas de texturación. — TEXTILBETRIEB, octubre 1974, vol. 92, fasc. 10, pág. 35 (3 páginas).

Palabras clave: Control de la calidad. Texturación. Horno de texturación. Tensión del hilo. Hilo texturado. Control de la tensión. Texturación por falsa torsión. Aparato de medida. Huso de falsa torsión.

Problemas de control de la calidad de los hilos texturados durante la texturación. Necesidad de control de la tensión y de la medición de la temperatura del horno de texturación durante la texturación por falsa torsión. Métodos y aparatos de medidas de tensión del hilo antes y después del huso de falsa torsión. Influencia de la temperatura sobre los hilos texturados. Diagramas. Veintidós figuras. Bibliografía.

173.75

STEARN, A. E. — Aparato portátil de medición de la finura modelo B, CSIRO, J. TEXTILE INSTITUTE, octubre 1974, pág. 552 (7 páginas).

Palabras clave: Aparato portátil. Aparato Air flow. Aparato de control de la finura. Resultado. Tipo. Control de la finura. Lana. Diámetro.

Aparato portátil del tipo Airflow para el control de la finura Sonic Tester. Empleo del aparato para la medición de la finura de la lana. Explicación detallada del principio del funcionamiento del aparato. Una tabla indica los resultados del diámetro de las lanas 18-19 micras. Comparación de los resultados de la tabla y de los de otros aparato Wira Tester. Diferencias de los resultados entre los aparatos de medida. Corrección de los resultados en función de la humedad relativa y de la temperatura. Tres tablas. Dos figuras. Bibliografía.

174.75

SCHWAB, R. — Aplicación de la estadística matemática para el control de calidad en el tricotado. — MONITEUR DE LA MAILLE, octubre 1974, fasc. 1.102, pág. 642 (8 páginas).

Palabras clave: Estadística. Organización. Hilo de medias. Control de calidad. Tricotado. Ley. Control de recepción.

Aplicación de la estadística para el control de calidad de los talleres de tricotado. Principios para la organización de control de la calidad. Leyes y métodos de aplicación en el tricotado. Examen de control de recepción para los hilos de género de punto. Se

cita especialmente: el título, el control de la torsión, la resistencia al alargamiento, la resistencia a la rotura, la regularidad, el contenido en humedad. Control de calidad del hilo de género de punto según las normas DIN. Una tabla. Dos figuras.

174.75

SCHWAB, R. — Aplicaciones de la estadística matemática para el control de calidad en el tricotado. — MONITEUR DE LA MAILLE, diciembre 1974, fasc. 1.104, pág. 778 (16 páginas).

Palabras clave: Máquina de confección. Control del contenido en humedad. Hilo de género de punto. Control de calidad. Tricotado. Norma. Control de la solidez al calor. Bobinado.

Aplicación de la estadística para el control de calidad en los talleres de tricotado y los talleres de confección. Indicación de las normas para el control del contenido en humedad y el control de solidez al calor. Examen de control de la calidad del hilo de género de punto mediante el bobinado. Tipos de control de calidad en el tricotado. Control de la longitud de malla, del peso por metro cuadrado y del ancho del tricot en crudo. Control de los defectos de tricots y de las propiedades de los artículos tricotados. Examen de control de calidad en la confección (coste, operación de costura). Planing del control de la calidad durante la confección para los artículos tricotados. Once figuras. Bibliografía.

175.75

MANDURY, M. — Extensión del vellosímetro ITF-Criter para las medidas sobre hilos en fibras químicas. — BULL. SCI. ITF, mayo 1972, vol. 1, fasc. 2, pág. 189 (16 páginas).

Palabras clave: Aparato de medida. Hilo sintético. Fibra. Campo eléctrico. Impregnación. Vellosidad. Agente antiestático. Ondulado. Eliminación del rizado.

Posibilidad de empleo del aparato de medida de la vellosidad de los hilos sintéticos por aplicación de un agente antiestático sobre el hilo. Cálculo de las fuerzas de ondulado de las fibras y de la eliminación del rizado en un campo eléctrico.

Descripción de un dispositivo de impregnación de los hilos antes de la medición. Descripción de las operaciones para la medición de la vellosidad de los hilos de poliéster. Precisión de medida. Se pasa revista a los agentes antiestáticos. Tres tablas. Trece figuras. Bibliografía.

177.75

LASCH, G. y HEINZE, A. — Propiedades y campos de empleo de los no-tejidos «Spunbonded» consolidados por vía mecánica. — TECHNISCHE TEXTILEN, noviembre 1974, fasc. 5, pág. 122 (8 páginas).

Palabras clave: Propiedad mecánica. Telas no-tejidas «Spunbonded». Técnica de costura. Tricotado. Voluminosidad. Longitud de rotura. Estabilidad dimensional. Sucesión de puntos de costura. Campo de empleo. Punzonado. Contracción de deformación en tracción. Alargamiento de rotura.

Propiedades mecánicas y campo de empleo de las telas no-tejidas «Spunbonded». La modificación de las propiedades de las telas no-tejidas «Spunbonded» por punzonado por técnica de costura-tricotado. Se cita especialmente: la resistencia, la voluminosidad, la contracción de deformación en tracción, la longitud de rotura, el alargamiento a la rotura, la estabilidad dimensional. Influencia de la primera materia y de la sucesión de puntos de costura (densidad de mallas). Empleo para tejidos en la edificación y en la agricultura. Ventajas e inconvenientes (costes, cuestiones económicas). Seis figuras. Bibliografía.

Telas no tejidas

178.75

HOLLIDAY, T. M. — Telas no-tejidas «Spunbonded». — MODERN TEXTILES MAGAZINE, noviembre 1974, pág. 20 (4 páginas).

Palabras clave: Tela no-tejida «Spunbonded». Tejido de malla. Peso del tejido. Espesor. Alargamiento de rotura. Carda. Velocidad de producción. Tejido urdimbre y trama. Coste. Resistencia a la rotura. Resistencia a la abrasión.

Comparación de las velocidades de producción de las telas no-tejidas «Spunbonded», los tejidos urdimbre y trama, y de los tejidos de malla. Principio de fabricación de las telas no-tejidas «Spunbonded» y dispositivo para su fabricación. Características de una tela no-tejida «Spunbonded». Se cita especialmente: el peso del tejido, el coste, el espe-

188.75

Nueva tintura para tejidos de nylon texturado. — TEXTILE WORLD, noviembre 1974, vol. 124, fasc. 11, pág. 131.

Palabras clave: Tintura. Hilo texturado. Relajación. Autoclave. Estabilidad dimensional. Temperatura. Tejido de punto circular. Poliamida. Vaporizado. Termofijado. Vapor.

Tintura de los tejidos de punto circulares de hilo texturado de poliamida. Consejos para la soltura y el vaporizado. Utilización de un autoclave para el termofijado con vistas a la estabilidad dimensional. Tiempo y temperatura del vapor en la autoclave 45 minutos, 132°C. Embalaje de cada cilindro de tejido de poliamida en una bolsa de poliéster. Explicación detallada de la tintura. Caso particular de la tintura de los tejidos mixtos poliamida algodón.

189.75

SMYLY, J. — Nuevo procedimiento de tintura en los Estados Unidos. — DAILY NEWS RECORD, marzo 1975, vol. 5, fasc. 62, pág. 17 (1 página).

Palabras clave: Tejido de algodón. Tintura. Aspecto del tejido. Tintura con colorante reactivo. Catalizador. Tintura en dos tonos. Revés del tejido. Apresto «wash and wear». Hidrólisis ácida.

Desarrollo de un procedimiento de tintura en dos tonos para tejidos de algodón en los Estados Unidos. El procedimiento de tintura da una diferencia de color entre el derecho y el revés del tejido. Tratamiento del derecho del tejido. Importancia de la selección del colorante y de la viscosidad del apresto «wash and wear». Aplicación del procedimiento para la tintura en pieza de toallas, pantalones, tejanos, sargas. Breve información.

190.75

BERSTER, K. — Aspectos técnicos y económicos de estampación por transferencia. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, febrero 1975, vol. 56, fasc. 2, pág. 155 (4 páginas).

Palabras clave: Estampación por transferencia. Vacío. Interés económico. Método operatorio. Papel. Transferencia.

Aspectos de las técnicas y del interés económico de la estampación por transferencia. Métodos operatorios de estampación con papel. Descripción de las máquinas de transferencia y de la máquina de transferencia a vacío. Estudio del mercado y previsión del futuro. Seis figuras. Bibliografía.

191.75

JACQUEMART, J., LEBLERCO, B., MAZINGUE, G. y PONCHEZ, P. — Mejora de la adhesividad lana-resina por tratamientos de descargas eléctricas. Aplicación a la estabilidad dimensional de los artículos de lana. — BULL. SCI. ITF, vol. 4, fasc. 13, pág. 25 (11 páginas).

Palabras clave: Lana. Tratamiento. Efecto corona. Apresto inencogible. Artículo textil. Adhesión. Resina. Descarga eléctrica. Pretratamiento. Apresto con resina.

Aumento de la adhesión lana-resina por un tratamiento de la lana con ácido y descargas eléctricas. La aplicación del efecto corona es un pretratamiento con vistas al apresto inencogible (apresto con resina) de artículos textiles de lana. El procedimiento permite la reducción del porcentaje de resina. Estudio experimental sobre la selección de resinas. Posibilidad de aplicación en el procedimiento Synthta Pret. imposibilidad en el procedimiento Hercosett. Seis tablas. Ocho figuras. Bibliografía.

192.75

BARTHOLEMY, D. — Mezclas actuales de fibras de poliéster para ropas exteriores de carácter lanoso. — CHEMIEFASERN, abril 1975, vol. 25, fasc. 4, pág. 326 (3 páginas).

Palabras clave: Variación. Fibra de poliéster. Homogeneidad. Mejora. Tejido «wash and wear». Proporción de la mezcla de productos. Lana. Fibra sintética. Mezcla de fibras. Forros. Comportamiento al uso. Componente. Gama de títulos de hilos. Algodón. Fibra de viscosa.

Presentación de ciertas variaciones de mezclas de fibras con hilos de poliéster para forros. Importancia de la homogeneidad de la mezcla para la mejora del comportamiento al uso y la obtención del tejido «wash and wear». Indicaciones sobre los componentes de la mezcla, sus proporciones y la gama de títulos de los hilos. Se

citan principalmente: lana, algodón, fibras sintéticas, fibra viscosa. Recomendación para la fabricación de hilos fantasía.

193.75

Reducción del consumo de energía en el acabado. — TEXTILE INDUSTRIES, noviembre 1974, pág. 105 (3 páginas).

Palabras clave: Consumo de fuerza motriz. Tejido urdimbre-trama. Escurrido. Contenido de humedad. Rame secador. Secado. Termofijado. Paso por rame.

Consejo para reducir el consumo de fuerza motriz durante el secado de tejidos cruzados y el termofijado. Escurrido del tejido antes de secar o pasar por rame. El escurrido reduce el contenido de humedad (30-40 %) y permite una reducción de la temperatura en el rame secador. Se citan principalmente: la sobrealimentación, la velocidad, las temperaturas. Velocidad de evaporación del agua. Velocidad del tejido durante el termofijado. Cálculo del consumo de calorías. Una figura.

194.75

Agente de ignifugación sobre tejidos de punto. — TEXTILE INDUSTRIES, noviembre 1974, pág. 103 (2 páginas).

Palabras clave: Tratamiento retardador de la ignición. Algodón. THPOH. Compuesto metilol. Tejido de punto circular. Tejido de punto. Amida. Baño. pH. Secado.

Tratamiento retardador de ignición para tejidos de punto de algodón. Utilización de una mezcla de THPOH, de amida y de un compuesto metilol (Trimetiloacetilentiurea). Consejos para la preparación del baño (proporciones, pH). Temperatura de secado para un tejido de punto circular de algodón. Tratamiento de capacidad y vaporizado del tejido de punto después del secado.

Utilización de agua oxigenada para eliminación del olor. Peso del tejido y estabilidad dimensional después de los tratamientos. Ensayos para el control de la ignifugación. Test Method 5905.

195.75

JELLINEK, G., BERNDT, H. J. y VALK, G. — Termofijado de las fibras de triacetato de celulosa. — MELLIAND TEXTILBERITCHE, enero 1975, vol. 56, fasc. 1, página 69 (1 página).

Palabras claves: Termofijado. Estabilidad dimensional. Alta temperatura. Fibra de triacetato. Inarrugabilidad. Absorción del colorante.

El termofijado de las fibras de triacetato de celulosa mejora la estabilidad dimensional y la inarrugabilidad. Disminución de la absorción del colorante por el termofijado con temperaturas altas. Resultados del análisis térmico diferencial para la fijación en seco por calor en función de la variación de la tensión del hilo. Una figura. Bibliografía.

196.75

DAMBROTH, J. — Acabado de telas de fibras sintéticas. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, enero 1975, vol. 56, fasc. 1, pág. 61 (4 páginas).

Palabras clave: Ennoblecimiento. Fibra sintética. Tratamientos en húmedo. Termofijados. Instalación. Tejido. Máquina de ennoblecimiento. Secador a tambor. Inversiones. Línea de fabricación.

Acabado de los tejidos de fibras sintéticas. Examen sobre la sucesión de operaciones y la elección de máquinas de ennoblecimiento. Se citan principalmente: tratamiento en húmedo, secador a tambor, termofijado. Consejo para las inversiones en la instalación de la línea de fabricación. Comparación entre la producción y la calidad. Cuatro figuras.

197.75

FISCHER, K. y ROESINGER, S. — Estudios de blanqueo por irradiación de los artículos textiles en presencia de agentes oxidantes de blanqueo. — TEXTIL PRAXIS, marzo 1975, vol. 30, fasc. 3, pág. 309 (4 páginas).

Palabras clave: Blanqueo. Irradiación. Agente oxidante. Clorito sódico. Hipoclorito sódico. Clorito. Activación. Artículo textil. Agente de blanqueo. Agua oxigenada. Agua. pH.

Estudio del blanqueo de los artículos textiles por irradiación en presencia de agentes de blanqueo (agentes oxidantes). Estudio de la acción del clorito sódico, del

agua oxigenada, del hipoclorito sódico. Influencia del agua, de la temperatura, del pH y del clorito sobre el blanqueo. La irradiación provoca un máximo de activación con el clorito sódico. Mejora del grado de blanco para bajas temperaturas (25°C). La regulación del pH del baño del blanqueo no es una necesidad. Posibilidad de asociación con un post-tratamiento (procedimiento de apresto). Siete tablas. Siete figuras. Bibliografía.

198.75

SENNER P. REZK A. — Condiciones para la tinción de fibras acrílicas en medios polares con alto punto de ebullición (primera parte). — MELLIAND TEXTILBERITCHE, 1-1975, vol. 56, fasc. 1, pág. 45 (5 páginas).

Palabras claves: Tintura con disolvente. Disolvente polar. Punto de ebullición. Dietilen glicol. Fibra acrílica. Valores altos. Etilen glicol. Glicerol.

Tintura con disolvente de la fibra acrílica. Utilización de disolventes polares con alto punto de ebullición. Se citan principalmente: etilen glicol, dietilenglicol, glicerol. Estudio de los parámetros (temperatura, tiempo, concentración) que intervienen en la tinción con colorante disperso y tinción con colorante básico. Se citan principalmente: afinidad, solidez del color, tinción a alta temperatura, secciones transversales de las fibras, penetración del colorante. Cuatro tablas. Cinco figuras.

en todo el mundo



La División de Colorantes de ICI ofrece una gama completa de colorantes y productos auxiliares para la Industria Textil, caracterizados por su excelente calidad y amparados por una amplia experiencia y una eficaz asistencia técnica.



ICI ESPAÑA S.A. Tuset, 32 -
"Edificio Imperial" BARCELONA (6)
Teléfono 228.29.00

Hijos de

A. Ferrer Dalmau, S. A.

Maquinaria y accesorios textiles

Relación de nuestras representadas:

- ▶ **Fábrica de Máquinas RIETER, S. A.**
- ▶ **RUTI División Maquinaria Textil
Agrupación Industrial "GF"**
- ▶ **Talleres de Construcción
SCHWEITER, S. A.**
- ▶ **STAUBLI, S. A.**
- ▶ **GROB & Co., S. A.**
- ▶ **Sam VOLLENWEIDER, S. A.**
- ▶ **ZELLWEGER USTER, S. A.**
- ▶ **HAYASHI FEELER CO, LTD.**
- ▶ **Jacques MÜLLER**
- ▶ **AG. MÜLLER & Cie.**
- ▶ **LÖDING & Co.**
- ▶ **DURAFLEX**
- ▶ **INJECTA, S. A.**
- ▶ **WERNER MATHIS**
- ▶ **HARDINGS (LEEDS) LTD.**
- ▶ **G. HUNZIKER, A. G.**
- ▶ **MASCHINENFABRIK BAECH, AG**

Ausias March, 12

Tels. 318 94 62 y 318 94 00

BARCELONA-10

CIBA—GEIGY

La moderna estampación textil presenta las siguientes características:

- Alto coste de las instalaciones necesarias
- Exigencia de gran productividad
- Gran variedad de textiles a estampar
- Demanda de alta calidad de los artículos terminados
- Crecientes gastos de energía
- Necesidad de adaptación a la evolución de la moda

En consonancia con estas características, los colorantes y los procedimientos de estampación que se empleen han de reunir muy buenas cualidades.

Los colorantes [®] **Cibacrón Pront**

son productos de reacción rápida, para la estampación de las fibras celulósicas, que poseen las siguientes propiedades:

- Fijación rápida (vaporizado breve)
- Fácil preparación de las pastas de estampación
- Posibilidad de fijar por secado ("print-dry")
- Muy buena reproducibilidad
- Buenas solideces a las operaciones de fabricación y al uso

CIBA—GEIGY SOCIEDAD ANONIMA

B a l m e s , 1 1 7 - B A R C E L O N A - 8

