

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

151.77

FOURNE F.— La hilatura y el cortado rápido de fibras sintéticas — CHEMIEFASERN, 12-1976, vol. 26, fasc. 12, p. 1098 (4 páginas).

Palabras clave: Hilatura por extrusión. Fibra sintética. Velocidad elevada. Máquina de hilatura por extrusión. Filamento. Alargamiento de rotura. Fibra de poliéster Bobina.

Hilatura por extrusión y cortado de fibras sintéticas (filamentos) a elevadas velocidades (tratamiento rápido). Resistencias y alargamientos a la rotura de la velocidad de producción de la máquina de hilatura por extrusión. Consejos referentes a la velocidad del mando de las bobinas. Comentarios para el rizado de las fibras de dos componentes. Previsión de una máquina de texturación por rizado para velocidades de cable de filamentos entre 4000 y 8000 m/m. Esquema del procedimiento de hilatura por extrusión y de la rotura de filamentos de dos componentes a una velocidad de 7000 m/mn. Ocho figuras. Bibliografía.

152.77

KHAN W.S., LATIF A., KHAN A. R., SAROYA R.A. B. 557— Un nuevo algodón Upland Americano (*G. Hirsutum*) de gran rendimiento.— PAKISTAN COTTONS, 10-1975, vol. 20, fasc. 1 p. 21 (13 páginas).

Palabras clave: Cultivo. Algodón Upland Americano.

Nueva clase B 577 de algodón Upland Americano para el cultivo del Pakistan. Elevado valor del crecimiento y del rendimiento de algodón Punjab. Longitud media de fibras 27,6 mm. Índice de madurez 82,4 % . Finura micronaire 4,4. Ocho tablas. Bibliografía.

153.77

NITSCHKE, G.— Presencia, determinación y posibilidad de eliminar los productos vegetales en las cintas de lana peinada.— TEXTIL PRAXIS, 1-1977, vol. 32, fasc. 1, p. 24 (5 páginas).

Palabras clave: Características. Cinta Peinada. Lana Porcentaje. Disminución. Procedimiento Textil. Variación de cardas. Lana para carda. Materia vegetal. Vellón. Impureza. Peinado. Método de ensayo.

Características de la impureza de las cintas peinadas en relación con la presencia de materias vegetales. Composición de materias vegetales en la lana y el vellón en función del porcentaje de impurezas. Disminución e eliminación de la materia vegetal por procedimientos textiles (peinado, variación de cardas), con ayudas de métodos de ensayo. Significatividad de los métodos de ensayo generales para reconocer impurezas en la lana por carda. Se citan los tejidos de punto, los urdimbre-trama, la fabricación de cinta peinada, la lana carbonizada, el carbonizado. Tres tablas. Cinco figuras. Bibliografía.

154.77

PODKUJKO I.I., TICHONOVA N.P.— Filamentos de dos componentes de poliamida y de poliéster para alfombras.— SOW. BEIT. FASERFORSCH, 1-1977, vol. 14, fasc. 1, p. 31 (2 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».

Palabras clave: Filamentos de dos componentes. Poliéster. Poliamida 6. Alfombras.

Posibilidades de utilización de filamentos de dos componentes a base de poliamida 6 y de poliéster para alfombras. Comparación de los filamentos de dos componentes con los hilos texturados en cámara de rizado de poliamida 6.

155.77

ROBBINS D.— Una visión retrospectiva de los materiales compuestos de fibras de carbono.— TEXTILE INSTITUTE AND INDUSTRY, 12-1976, vol.14 fasc. 12 p. 376 (4 páginas).

Palabras clave: Fibra de carbono. materia compuesta. Refuerzo estratificado de fibras. Orientación molecular. Acrílica. Material reforzado por fibras. Rayón viscosa.

Se pasa revista a las investigaciones hechas sobre la fibra de carbono. Desarrollo de materiales reforzados por fibras o de materiales compuestos a base de fibras de carbono. Consejos (temperatura, orientación molecular) sobre la fabricación a partir de acrílicas y de rayón viscosa. Resumen de diez años de experiencia. Costo de las fibras de carbono. Consejos para el tisaje. Cinco figuras.

156.77

HOFFMANN P.— Anatomía de un nuevo tipo de fibra.— TEXTILE MONTH, 1-1977, fasc. 1 p. 26 (3 páginas)

Palabras clave: Fibra acrílica. Duración del secado. Peso. Absorción de la humedad. Evaporación. Velocidad de absorción. Voluminosidad.

Descripción de las propiedades de absorción de humedad de la fibra acrílica ATF 1017. Se menciona: evaporación, la dureza del secado, la velocidad de absorción el peso, la voluminosidad. La estructura de la fibra delgada comporta un corazón de fibra y un recubrimiento. Diez figuras.

Hilatura

157.77.

KERENYI.— Experiencias del estiraje-texturación de los filamentos de poliéster preorientados.— MAGYAR TEXTIL TECHNIKA, 10-1976, vol. 29, fasc, 10 p. 508 (5 páginas).

Palabras clave: Procedimiento del estiraje-texturación. Hilo de multifilamentos. Hilo texturado. Hilo de filamentos poliéster. Preorientación. Hilo de estiraje-texturación.

Estudio del procedimiento de estiraje-texturación de hilos de filamentos de poliéster (hilos de multifilamentos) con preorientación. Comparación de los hilos de estiraje-texturación con los hilos texturados convencionales. Influencia del valor de estiraje de hilatura sobre la resistencia del hilo. Influencia de la regulación de la temperatura de las zonas de termofijado sobre la elasticidad. Disminución del 10-20.% de resistencia a la tracción de hilos de estiraje-texturación. Aumento de 6-12% de la absorción de colorante con su correspondiente economía de producto. Once tablas.

158.77

KALTENECKER M., NEMETH I.— Comparación económica del procedimiento de hilatura y de las tecnologías convencionales de hilatura (1).— MAGYAR TEXTIL TECHNIKA, 9-1976. vol, 29 fasc. 9 p. 478 (7 páginas).

Palabras clave: Retorcido. Estudio económico. Hilo. Investigación. Necesidad de energía. Interés económico. Coste. Amortización financiera.

Comparación desde el punto de vista económico del procedimiento simultáneo de hilatura retorcido con los métodos convencionales. Estudio económico de la fabricación de los hilos en relación con los costes, las investigaciones y las amortizaciones financieras. Tablas referidas a la necesidad de espacio y a las necesidades en energía y en personal. Siete tablas. Tres figuras.

159.77

KALTENECKER M., NEMETH I. Comparación del interés económico del procedimiento de hilatura-retorcido y de las tecnologías convencionales (2). MAYGAR TEXTIL TECHNIKA, 10-1976 vol. 29, fasc. 10, p. 157 (4 páginas).

Palabras clave: Retorcido. Estudio económico. Coste de la mano de obra. Hilatura. Método convencional. Investigación. Necesidad en energía. Amortización financiera.

Comparación desde el punto de vista económico del proceso simultáneo de hilatura y de retorcido con los métodos convencionales. Estudio económico de las investigaciones, de los costes, de la productividad. Se cita el coste de la mano de obra, la necesidad en energía, el beneficio y las amortizaciones financieras. Cinco tablas.

160.77

COLL-TORTOSA L. Origen y efecto de la falsa torsión en la máquina de hilar por rotor. ASOC. INVEST. TEXT. ALGODONERA, 4-1976, fasc.2, p. 43 (15 páginas).

Palabras clave: Hilatura. Falsa torsión hilatura. Contracción. Turbina de hilatura open-end. Hilado. Hilo open-end. Estudio experimental.

Examen de algunas diferencias referentes a las características de los hilos según el sistema de hilatura. Origen de la falsa torsión de la hilatura de los hilos open-end. Estudio de las contracciones durante la formación del hilado en la turbina de hilatura open-end. Descripción del estudio experimental referido a la falsa torsión de hilatura. Discusión y comparación de los resultados en relación con las características de la turbina de hilatura open-end. Conclusión del estudio experimental. Once figuras. Bibliografía.

161.77

TERWEE T. H. M. Hilatura sin torsión— El procedimiento Twilo. MELLIAND TEXTILBERICHTE, 12-1976, vol. 57, fasc. 12, p. 972 (4 páginas).

Palabras clave: Hilatura sin torsión. Fibra polinósica. Estiraje. Mecha de fibras. Hilatura en mojado. Cola. Fibra de viscosa. Haz de fibras. Continua de hilar. Fibra de Poly (alcohol de vinilo).

Hilatura sin torsión de fibras de viscosa o de fibra polinósica con ayuda del procedimiento TWILO. Estiraje de un haz de fibras o de mecha de fibras sobre la máquina de hilar Signal Twilo según el procedimiento de hilatura en mojado. El haz de fibras o la mecha de fibras contiene fibras de poli (alcohol de vinilo). Disolución de esta fibra en agua caliente con formación de cola. Influencia de la velocidad de hilatura, de la temperatura y del contenido en humedad de tipos diferentes de fibras sobre la resistencia y el alargamiento de rotura y la regularidad de los hilos sin torsión. Evaluación de las propiedades de los hilos en vista de la fabricación de tejidos urdimbre y trama. Once figuras.

162.77

LUENENSCHLOSS J., COLL- TORTOSA L., PHOA T.T. Causas de las variaciones de la tensión del hilo en la hilatura open-end. MELLIAND TEXTILBERICHTE, 12-1976, vol. 57, fasc. 12, p. 966 (6 páginas).

Palabras clave: Tensión del hilo. Vibración. Continua de hilar por turbina. Hilo opend-end. Turbina de hilatura opend-end.

Estudio de las tensiones del hilo en la continua de hilar a turbina para nuevos procedimientos. La aplicación de nuevos procedimientos permite un análisis de las vibraciones de los hilos open-end en función de la forma de la turbina open-end. El objeto del estudio es la determinación de la causa de las vibraciones. Esquema y características técnicas referidos a la disposición del aparato de medición. (Osciloscopio). Quince figuras. Bibliografía.

163.77

SCHMIDT H.E. TURPIE D.W.F. Efecto de las condiciones atmosféricas, tasa de humedad antes del cardado y agua añadida al "Gillsado" sobre el mal comportamiento del tratamiento. SAWTRI TECHNICAL REPORT, 1976, fasc. 322, p. 1 (12 páginas).

Palabras clave: Cardado. Lana. Contenido en humedad. Atmósfera ambiente. Neps. Materia vegetal. Longitud de fibras. Gillsado. Tasa de punchas. Limpieza.

Estudio del cardado y del "gillsado" de lana en relación con la temperatura y el contenido en humedad. Adición de agua durante el "gillsado". La atmósfera ambiente no afecta al número de neps o al porcentaje de materia vegetal. La atmósfera ambiente tiene un efecto sobre el valor de punchas y longitud de fibras y la limpieza. Contaminación de la lana por materias vegetales. Recomendación de las condiciones meteorológicas, de temperatura, de humedad, relativa para la hilatura sistema lana cardada.

164.77

WARLICK S.J. La preparación de la mecha para la hilatura open-end. TEXTILE INDUSTRIE, 11-1976, vol. 140, fasc. 11, p. 20 (5 páginas).

Palabras clave: Cinta de fibras. Hilatura open-end. Manuar. Hilatura por turbina. Longitud de fibras. Cinta de carda. Limpieza.

Preparación de las cintas de fibras para la hilatura por turbina (hilatura open-end). Importancia de la limpieza antes de la hilatura open-end. Posibilidad de una supresión del manuar para las longitudes de fibras menos de una pulgada (25,4 mm). Hilatura a partir de una cinta de carda. Experiencia de la fábrica textil Carolina Mills. Interés del estiraje autoregulador. Propiedades de los hilos según el tipo de carda y el estiraje autoregulador. Dos tablas.

165.77

ZAWADZKI A. Hilatura rápida y estiraje-texturación de los filamentos de poliéster. MAYGAR TEXTIL TECHNIKA, 8-1976, fasc. 8, p. 408 (3 páginas).

Palabras clave: Hilo texturado. Procedimiento de estiraje-texturación. Poliéster. Preorientación.

Aumento de la producción de hilos texturados de poliéster según el procedimiento de estiraje-texturación con preorientación POY. Propiedades y parámetros de los hilos texturados con preorientación. Se cita el alargamiento, la resistencia a la rotura, la birrefringencia, las propiedades de contracción-deformación, la velocidad de procesos. Nueve tablas. cinco figuras. Bibliografía.

166.77

EHRLER P. ROTTMAYR H. Problemas en hilatura de fibras sintéticas. INT. TEXT. BULL. SPINNEREI, 10-1976, fasc. 3, p. 241 (6 páginas).

Palabras clave: Hilo. Alteración. Velocidad elevada. Frotamiento. Cursor de hila-

tura. Detección. Resistencia. Fibra. Hilatura por anillos. Fuerza de frotamiento. Frotamiento metal contra hilo. Anillo de control del balón. Cops.

Solicitaciones de las fibras y de los hilos en hilatura por anillos. Alteraciones de las fibras o de los hilos por las fuerzas de frotamiento (velocidades elevadas) en relación con el frotamiento metal contra hilo. Alteraciones por frotamiento entre hilo (anillo de control del balón) y cursor de hilatura y anillo. Detección de las alteraciones por periodicidades de la resistencia en la partida del cops o en la parte superior del cops. Efectos de las alteraciones. Se menciona igualmente: los defectos de estrias, las roturas de hilo, la rugosidad, las pérdidas de resistencia, las tinturas. Recomendaciones para la supresión de las alteraciones. Empleo intensivo de lubricantes adecuados. Modificación de las condiciones de hilatura o de los detalles de construcción de la máquina de hilar. Variación de la superficie o de la forma del anillo de control el balón. Una tabla. Ocho figuras.

167.77

FLUCHS H. El estiraje de los hilos — Problemas energéticos y mecánicos. TECHNISCHE TEXTILIEN, 10-1976, vol. 19, fasc. 5, p. 123 (5 páginas).

Palabras clave: Estiraje en caliente. Consolidación. Contracción uniaxial. Extrusión. Polímero. Resistencia uniaxial. Film. Hilo de film cortado. Extensibilidad. Estiraje de hilatura. Granulado. Filamento. Termofijado.

Estiraje en caliente de los films para la consolidación de los hilos de film cortado con disminución de la extensibilidad. Influencia de la contracción uniaxial sobre el estiraje de hilatura del hilo del film cortado. Extrusión del film en granulosos del polímero en relación con el corte de los hilos del film cortado. La resistencia uniaxial de los filamentos del film toman un valor elevado por termofijado. Se cita el etiquetado de composición, la estructura fina de la materia, la tecnología, la termodinámica, el trabajo mecánico, la propiedad mecánica de la superficie, el consumo de fuerza motriz. Se menciona igualmente: los tejidos para uso técnico, los tejidos para el hogar, los componentes de indumentaria. Siete figuras. Bibliografía.

168.77

TOPF W. Los hilos rotor open-end en fibras químicas puras y mezcladas para tejidos y tricots. TEXTILBETRIEB, 12-1976, vol. 94, fasc. 12, p. 37 (3 páginas).

Palabras clave: Fibra sintética. Tejido malla. Hilatura open-end. Hilo open-end. Tejido urdimbre y trama.

Desarrollo y futuro de la hilatura open-end para la fabricación de hilo open-end de fibras sintéticas para tejidos urdimbre y trama y tejido malla. Limitación del empleo del hilo open-end en un pequeño campo de la industria textil. Se citan las investigaciones, los campos de empleo. Cinco figuras. Bibliografía.

169.77

WEINSDOERFER H. Discos duros en poliuretano para órganos de torsión por fricción. CHEMIEFASERN, 2-1977, vol. 27, fasc. 2, p. 130 (3 páginas).

Palabras clave: Disco de fricción. Texturación. Control. Procedimiento experimental. Resultado de mediciones. Hilo. Resina de poliuretano. Poliéster.

Estudio de los discos de fricción de resina de poliuretano duro para la texturación del poliéster 167 dtex. Control de discos de fricción de diferentes espesores. Descripción del proceso experimental. Evaluación de resultados de mediciones en relación con las calidades de los hilos. Regularidad del hilo y del rizado. Indicación de los resultados de medida. Siete figuras. Bibliografía.

170.77

LUENENSCHLOSS J., KAMPEN W. La influencia del número y de la disposición de los "Hilos de ligado" sobre las propiedades de los hilos open-end. TEXTIL PRA-XIS, 12-1976, vol. 31, fasc. 12, p. 1394 (3 páginas).

Palabras clave: Engavillado de las fibras. Hilo open-end.

Longitud. Propiedades de los hilos open-end en función del número y de la longitud de los engavillados de las fibras. Propiedades de los hilos en función de la longitud de las fibras y de la longitud de la zona del engavillado de fibras. Propiedades de los hilos en función de la fibra. Fórmula para el número de los engavillados de las fibras. Aumento del número de los engavillados de las fibras por agrandamiento de la zona de la superposición de las fibras. Malas propiedades de los hilos por el incremento del número de los engavillados de las fibras. Veintinuna Tablas. Bibliografía.

Preparación de Hilos

171.77

HOLDEN G.A. Una nueva generación de hilos texturados por aire y su importancia para los tejidos texturados en poliéster. CHEMIEFASERN, 2-1977, vol. 27, fasc. 2, p. 144, (6 páginas).

Palabras clave: Texturación por chorro de aire. Poliéster. Hilo texturado. Hilo texturado por chorro de aire. Propiedad del hilo.

Importancia de la texturación por chorro de aire en el caso de hilos texturados de poliéster. Revisión del desarrollo y del modo operatorio de la texturación por chorro de aire. Presentación de varios tipos de hilos texturados por chorro de aire. Descripción de la fabricación y de las propiedades de los hilos. Características de los hilos texturados por chorro de aire para tejidos urdimbre y trama. Se indican como ventajas: la propiedad óptica de la fibra, la resistencia al desgarró, la capacidad, la resistencia a la abrasión, la repercusión del pliegue, el comportamiento al uso. Una tabla. Diecinueve figuras.

172.77

LUENENSCHLOSS J., FISCHER K., OSSWALD W. CHEMIEFASERN, 2-1977, vol. 27, p. 119, (7 páginas).

Estudio de los fenómenos que tienen lugar en la zona de texturación según el método convencional ó mediante estirado-texturación.

Palabras clave: Procedimiento de estiraje-texturación. Diámetro del hilo. Recorrido del hilo. Procedimiento experimental. Texturación. Reparto de la torsión. Hilo. Aparato de medida.

Estudios de la zona de texturación en el caso del procedimiento de estiraje-texturación y de la texturación convencional. Reparto de la torsión y distribución del diámetro del hilo en la zona de la texturación. Medición de la temperatura del hilo durante su recorrido. Indicación de los aparatos de medida y del procedimiento experimental. Resultado de la medición y explicación de los comportamientos diferentes de los hilos en relación con los procedimientos de texturación. Una tabla. Veintisiete figuras. Bibliografía.

Tisaje

173.77

WISSING R. Campo de empleo de los hilos de film cortado para tejidos para el hogar. TECHNISCHE TEXTILIEN, 10-1976, vol. 19, fasc. 5, p. 137, (3 páginas).

Palabras clave: Uso final. Tejido para el hogar. Hilado. Hilo. Procedimiento de apresto. Hilo de film cortado. Creación del artículo. Film. Aptitud a la tintura.

Empleos finales de los hilos de film cortado para los tejidos para el hogar. Campos de empleo de los hilados y posibilidades de creación de artículos de hilos de films para procesos de apresto en relación con la aptitud de la tintura. Se cita la finura, la estructura fibrilar, el control de la torsión, la texturación, la aptitud a la tintura, la radiación ultravioleta, la contracción, los defectos de estrías, el cayente.

174.77

BROECKEL G. Máquinas de tejer por fase única y por fase múltiple. Comparación de las posibilidades técnicas y de la rentabilidad. TEXTIL PRAXIS, 1-1977, vol. 32, fasc. 1, p. 37, (4 páginas).

Palabras clave; Campo de empleo. Inserción de la trama. Interés económico. Máquina de tejer. Tisaje. Máquina de tejer por calada ondulante.

Campo de empleo de sistemas diferentes de máquinas de tejer. Características particulares de los sistemas especiales de tisaje. Aumento del comportamiento de la inserción de la trama con ayuda de máquinas de tejer por calada ondulante en relación con el interés económico del procedimiento. Comparación y previsión del procedimiento de tisaje en función de experiencias prácticas. Se cita la máquina de tejer por proyectil, la máquina de tejer a calada ondulante. Se menciona igualmente: el interés económico, el comportamiento, el consumo de fuerza motriz, la densidad por trama, la alimentación exterior de la trama. Seis tablas. Siete figuras.

175.77

SEIDEL L.E. La fabricación de los tejidos urdidumbre y trama texturados (II). Textile Industries, 11-1976, vol. 140, fasc. 11, p.28 (7 páginas).

Palabra clave: Contextura. Tejido urdidumbre y trama. Poliéster. Empleo final. Indumentaria masculina. Corsé. Ligamento de sarga. Ligamento unido. Sección multilobal. Detalle de construcción. Hilo texturado. Indumentaria femenina. Filamento.

Contextura y detalles de construcción de los tejidos urdidumbre y trama en hilo texturado de poliéster de la empresa textil Frank IX y Sons. Contextura ligamento y peso por metro cuadrado de los tejidos de urdidumbre y trama según empleo final. Se cita especialmente: la indumentaria femenina y masculina, los vestidos, los corsés, la camisa, ligamento sarga, ligamento unido. Empleo de filamento con una sección multilobal. Información con relación con la moda. Importancia de la selección de los hilos y de la coloración del tejido en los dibujos. Importancia de las máquinas de tejer por chorro de agua. Problema del fijado del pliegue o del defecto de tintura en bobina. Termofijado antes y después de la tintura. Condiciones de tensión. Una tabla Dos figuras.

Ennoblecimiento

176.77

STRYDOM M.A. Ventajas del amoníaco TEXTILE ASIA. 11-1976, vol.7, p. 42, (3 páginas).

Palabras claves: Mercerizado. Gas amoníaco. Máquina de mercerizado.

Descripción de las ventajas del mercerizado de los tejidos de algodón con gas amoníaco en estado líquido. Comparación del mercerizado con hidróxido sódico o gas amoníaco en estado líquido. Descripción de la máquina de mercerizado Sawtri. Influencia del gas amoníaco en estado líquido sobre las propiedades de los tejidos de algodón. Se citan principalmente: la inarrugabilidad, la pérdida de resistencia.

Tratamientos simultáneos (mercerizado, tratamiento retardador de la ignición). Cuatro figuras.

177.77

SUCHOMEL J. KOULIK S. Tintura de los hilos open-end. CHEMIEFASERN, 12-1976, vol. 26, fasc. 12, p. 1109 (1 página).

Palabras claves: Tintura. Tubo. Perforación. Tejido Urdimbre. Trama. Hilo open-end. Máquina de teñir el tejido en cilindro. Monos de trabajo en tejido de sarga.

Tintura de hilos open-end en tubos o máquinas de teñir el tejido sobre cilindro con perforación. Indicación del método operatorio y de las condiciones de la tintura. Tintura de tejidos urdimbre-trama en hilo open-end. Tintura de hilos open-end para tejidos urdimbre-trama para monos de trabajo de sarga.

178.77

ERMILOVA I.A. BYKOVA E.A. CHOCHLOVA V.A. Protección de la lana contra la degradación microbiológica. SOW BEITR. FASERFORSCH, 11-1976, vol. 13, fasc. 11, p. 611 (2 páginas).

Palabras claves: Tratamiento antimicrobiano. Lana. Compuesto de cobre. Apresto antimoho. Tratamiento antimoho. Degradación microbiológica. Hidroxiquinolato de cobre.

Tratamiento antimicrobiano y tratamiento antimoho de la lana contra la degradación microbiológica. Aplicación de compuestos de cobre (hidroxiquinolato de cobre) como apresto antimoho. Estudio de la resistencia al enmohecimiento de la lana contra los micro-organismos. Dos tablas. Una figura. Bibliografía.

179.77

POPIKOV., KRICEVSKIJ G.E., LITOVECENKO G.D. Efecto de los disolventes orgánicos sobre los colorantes reactivos dispersos. SOW. BEITR. FASERFORSCH., 1-1977, vol. 14, fasc. 1, p. 44, (4 páginas).

Palabras claves: Colorante reactivo. Disolvente orgánico. Colorante disperso.

Acción de los disolventes orgánicos sobre tres colorantes reactivos (colorantes dispersos). Asociación de las moléculas de colorante en el disolvente no polar (percloroetileno). Disolución de este enlace molecular por adición del disolvente polar (dimetilfomamida). Tres figuras. Bibliografía.

180.77

MATECKIJ A.J., SORINA L.A., RYSINA G.I. Tintura de lana a baja temperatura. SOW. BEITR. FASERFORSCH, 11-1976, vol. 13, fasc. 11, p. 602 (3 páginas)

Palabras claves: Tintura de lana. Tintura en frío. Tintura en cinta peinada. Dietanolamida.

Tintura de lana (sobre madeja peinada) a baja temperatura (80/85°C) con dietanolamida. Disminución del tiempo de la operación y del porcentaje de cajas sin influir en las propiedades de la lana. Bibliografía.

181.77

ROUETTE K., SCHUELLER R., HAHN E. Experiencias sobre el comportamiento a la tintura de los tejidos de lana precarbonizados. TEXTIL PRAXIS, 1-1977, vol. 32, fasc. 1, pag. 50 (3 páginas).

Palabras claves: Optimización. Carbonizado. Lana. Tintura con aspecto jaspeado. Selección del colorante. Apresto a la continúa. Tejido urdimbre-trama. Propiedad aferente en la tintura. Absorción del colorante. Interés económico.

Optimización de un apresto a la continúa para el carbonizado de los tejidos urdimbre-trama de lana. El carbonizado de lana afecta a las propiedades aferentes a la tintura con vistas a conseguir una tintura de aspecto jaspeado y a la absorción del colorante en función de la selección del colorante. Interés económico del procedimiento de cara a la racionalización. Tres tablas. Tres figuras.

181.77

DANIELOWSKI G. El amoníaco como medio de acabado para hilos y tejidos. CHEMIEFASERN, 2-1967, vol. 27, fasc. 2, p. 172 (5 páginas).

Palabras claves: Acabado. Propiedad del hilo. Tejido de punto. Hilo open-end. Síntesis. Amoníaco. Amoníaco. Hilo simple. Tejido urdimbre-trama. Gas amoníaco. Cloruro.

El acabado con amoníaco en relación con las propiedades de los hilos. Ventajas del procedimiento para tejidos de punto e hilos simples, e hilos open-end y tejidos urdimbre-trama. Descripción del procedimiento. Programa para el acabado con amoníaco. Eliminación del gas amoníaco por combustión, recuperación o síntesis del cloruro de amonio. Influencia del amoníaco sobre otras fibras. Indicaciones acerca de los costes y al interés económico del procedimiento. Descripción del procedimiento Sanfor-Set para el acabado de tejidos urdimbre-trama con amoníaco. Dos tablas. Cinco figuras. Bibliografía.

182.77

CASANOVA R., JAEGGLI M. Purificación de las aguas residuales de las fábricas de acabados con ayuda de la floculación química. TEXTILVEREDLUNG, 12-1976, vol. 11, fasc. 12, pag. 532 (7 páginas).

Palabras claves: Agua residual. Acabado. Coagulación. Hidróxido cálcico. Fosfato. Sal metálico. Taller de tintura. Estampación. Decoloración. Floculación. Cloruro férrico. Separación química. Colorante. Compuesto orgánico. Tratamiento del agua residual.

Purificación y decoloración de las aguas residuales de la industria de acabado por floculación (coagulación). Utilización del cloruro férrico y del hidróxido cálcico para la separación química (precipitación) de colorantes, de fosfatos, de compuestos orgánicos y de sales metálicas. Ejemplo del tratamiento del agua residual de dos naves de tintura y una de estampado. Cuestiones económicas y cálculo de los costos. Tres tablas. Cinco figuras. Bibliografía.

183.77

SZUCHY L. Consideraciones sobre la estabilidad dimensional de los tejidos de punto. MAYGAR TEXTIL TECHNICA, 8-1976, fasc. 8, p. 418 (5 páginas).

Palabras claves: Estabilidad dimensional. Lavado. Algodón. Tejido de punto. Encogimiento residual. Apresto con resina.

Consideraciones sobre la estabilidad dimensional de los tejidos de punto. Valor máximo del 1 % de encogimiento residual durante el lavado. Apresto con resina de los tejidos de punto de algodón. Optimización de la tecnología de preparación y del tricotado. Recomendaciones para el mercerizado del hilo. Cuatro tablas. Once figuras. Bibliografía.

184.77

SILVER H.M. Estabilidad dimensional de los tejidos de punto simples de lana e hilos texturados acrílicos añadidos al tricotado. SAWTRI TECHNICAL REPORT, 1976, pag. 1 (9 páginas).

Palabras claves: Tejidos de punto. Hilo acrílico. Inencogibilidad por clorado. Resina de poliuretano. Tratamiento químico inencogible. Fibra de lana. Hilo texturado. Apresto inencogible.

Métodos para el tratamiento químico inencogible de tejidos de punto fibra de lana/hilo acrílico (hilos texturados). Empleo de inencogibilidad por clorado y de aprestos inencogibles de resina de poliuretano. Propiedades de los tejidos después de estos tratamientos. Se citan principalmente: la estabilidad dimensional, la resistencia a la retracción, la resistencia a la rotura, la resistencia al pilling. Bibliografía.

185.77

BECHTER D. Optimización del aumento del brillo en el mercerizado del algodón. TEXTIL PRAXIS, 2-1977, vol. 32, fasc. 2, p. 178 (4 páginas).

Palabras claves: Valor óptimo. Mercerizado. Hilo. Temperatura. Apresto mercerizante. Característica técnica. Brillo. Algodón. Regulación de la tensión. Medio básico. Máquina de mercerizado.

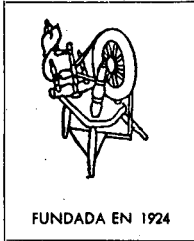
Valor óptimo del brillo para mercerizado con algodón mercerizado de los hilos de algodón según valoraciones diferentes en relación con la retracción y la regulación de la tensión o de la temperatura del medio básico. Apresto mercerizante de los hilos de algodón con ayuda, de una máquina de mercerizado partiendo de condiciones diferentes. Estudio de las características técnicas y de las condiciones para un valor óptimo del brillo. Optimización del tiempo de mercerizado de hilos y tejidos urdimbre-trama de cara a mejorar el brillo. Nueve figuras. Bibliografía.

186.77

PEPPERMAN A.B., VAIL S.L. LYONS D.W. Utilización del secado por microondas en la aplicación de agentes ignífugantes para tejidos de algodón. JOURNAL OF COATED FABRICS, 10-1976, vol. 6, fase 2, p. 95. (10 páginas).

Palabras Claves: Calentamiento por microondas. Agente de ignifugación. Tejido de algodón. Fulardado. Cilindro de tejido THPOH.

Calentamiento por microondas para el secado de agentes de ignifugación. Secado por microondas de los tejidos de algodón. Calentamiento por microondas de los cilindros del tejido después de fulardado con el agente de ignifugación (THPOH). El secado con aire caliente ocasiona la migración al producto de apresto. Uniformidad de la ignifugación después del calentamiento por microondas y secado. Un calentamiento por microondas no tiene ventajas en el caso del tratamiento a lo ancho. Cuatro tablas. Tres figuras. Bibliografía.



s.a. José rius

maquinaria y suministros textiles

Provenza, 540 - Tel. 255 69 05 - BARCELONA-13
Telex 52629

INSTALACIONES COMPLETAS DE LABORATORIOS PARA LA INDUSTRIA TEXTIL

Representaciones extranjeras:

SHIRLEY DPTS.	Gama completa de aparatos de laboratorio desarrollados bajo licencia de los centros de investigación de Shirley Institute. HATRA. WIRA, AKU, LACRA Courtaulds, Kenley, Institut Textile de France, etc.
DOEBRICH	Dinamómetro de fibras de algodón Pressley,
DRATEX	Estroboscopios portátiles.
MUNDINGER	Medidores KPM de humedad en fibra, hilo y tejido.
FORTE	Higrómetros electrónicos.
THORN	Medidor del porcentaje de grasa en las fibras. Analizador WIRA de la finura de las fibras de lana. Velocímetro HATRA para la velocidad de desarrollo.
TESTRITE	Equipo general de aparatos convencionales. Medidor del encogimiento de hilos sometidos al calor.
SCHMIDT	Tenciómetros para hilo y para urdimbre. Velocímetro de hilos.
PAUL LITTY	Aparato Resistiro para mechas de algodón.
TEXTTECHNO	Aparatos electrónicos para fibras e hilos.
ROTHSCHILD	Comprobador electrónico de los hilos sometidos a tensión.
STUTZ	Dinamómetro de gradiente de alargamiento constante Dynotex 200.

en todo el mundo



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.

Gran Vía Sur Km. 2,2
HOSPITALET (Barcelona)
Teléf. 335 60 14

HIJOS DE J. MANICH YLLA

INGENIEROS

- PROYECTOS Y MONTAJES DE INSTALACIONES COMPLETAS DESTINADAS A LABORATORIOS DE CONTROL PARA LA HILATURA Y TISAJE.
- APARATOS DE CONTROL PARA FIBRAS, HILOS Y TEJIDOS.

*

- REPRESENTANTES DE:

SPINLAB Digital Fibrograph, U. V. Meter, Port-Ar, Stelometer, Colorimeter.

ZWEIGLE Vibroscopio, Torsiómetro Automático, u-Meter, Pilling Tester, Elastik Tester, Balanzas de Torsión, etc.

BRANCA Estufas de Acondicionamiento Ultra Rápidas, Extensómetro ITF-M. Aparatos de Climatización IDEALAIR para Laboratorios con regulación automática de Temperatura y Humedad, etc.

RONDA DE SAN PEDRO, 34 - BARCELONA-10
TELEFONOS 317 25 12 - 317 24 16 - 317-24 62 - TELEX: 54685 MANIX E

Gregori

**CONSTRUCCION DE TELARES PICK-PICK
Y MAQUINAS DE TEJER SIN LANZADERA DE
GRAN VELOCIDAD Y 8 COLORES DE TRAMA**

para la fabricación de:

- Tejidos de lana peinada
y fibras sintéticas
- Tejidos de lana de carda
- Tapicerías
- Cortinajes
- Colchas
- Mantas

Gregori Hermanos S. L.

CASA FUNDADA EN 1863

FUNDICION, TALLERES Y OFICINAS: C/. Doménech y Muntaner, 16-26

Teléfonos 710 19 50-54-58 - Apartado 92 - Cables: «GREGORITELARES»

S A B A D E L L

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.**
- ▶ **GROB & Co., S. A.**
- ▶ **Sam VOLLENWEIDER, S. A.**
- ▶ **ZELLWEGER USTER, S. A.**
- ▶ **HAYASHI FEELER CO, LTD.**
- ▶ **Jacques MÜLLER**
- ▶ **AG. MULLER & 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