

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 - Proceso Textil - Mecánico

676.0 - Generalidades

67.066

BRAUER. — El polvo y los desperdicios en la hilatura — TEXTIL PRAXIS, XXI, Junio 1966, n.º 6, pág. 394-397.

Examen de los peligros que comportan las diferentes formas de polvo, bajo el aspecto de su acción nociva sobre el organismo y, más particularmente, sobre los riesgos de incendio. Tabla detallada indicando el comportamiento de diferentes materias textiles naturales y químicas, en presencia de la llama, características de su combustión y de sus residuos después de la combustión. Descripción de diversos aparatos utilizados para el desempolvado de las hilaturas.

676.2 - Preparación mecánica de materias

67.067

FORBRIGER, E. — Mejores técnicas en el campo de la mezcla automática de la materia en floca y su influencia en el reparto a largo período, en el hilo, de los constituyentes de la mezcla. — CHEMIEFASERN, XVI, Mayo 1966, n.º 5, pág. 376-380.

Los ensayos descritos muestran que, para obtener una distribución óptima de los constituyentes de la mezcla, deben ser satisfechas tres condiciones: dosificación precisa de las cantidades parciales mediante pesadas exactas, mezcla intensa mediante un número suficiente de puntos de apertura; necesidad de un doblado suplementario, sea en floca (mezcladora a puntos múltiples), sea en la tela de batán o el tercer paso de estiraje. Descripción de la mezcladora o puntos múltiples Trützeschler, de seis compartimientos y puntos suplementarios de apertura. Comparando el doblado en floca con el de la tela de batán, ha dado una regularidad de mezcla al menos igual a aquella obtenida con un doblado de 6 en la tela de batán. La disposición de puntos de apertura suplementarios después de la mezcladora o puntos múltiples ha llevado a la producción de un tejido con un reparto mejor de los constituyentes, que si estos puntos de apertura estuviesen situados antes de la mezcladora.

Nueve fotografías. Un esquema. Cinco tablas. Bibliografía.

(1) Todos los resúmenes que se publican en la presente Sección de este número se han reproducido con la debida autorización del "Bulletin de l'Institut Textile de France". Y se han clasificado siguiendo una adaptación especial de la C. D. U. (Clasificación Decimal Universal) bibliográfica.

676.5 - Hilatura

67.068

Bobinado automático. — TEXTILIS, XXII, Mayo 1966, n.º 5, pág. 49, 50, 52, 53 y 55.

El rendimiento de producción es la relación entre la producción obtenida durante un cierto tiempo y la producción máxima correspondiente. El artículo examina los elementos que tienen influencia sobre este rendimiento: pesos de canillas, peso de conos, tasas de roturas, tasas de falta de nudos, tiempos de paros, tiempo de controles. Definición de la noción de "productividad obrera" y elementos constituyentes: tiempo de alimentación, tiempo de nudar un cono, trabajos anexos y desplazamientos, tasa de roturas. Funciones e importancia del control del bobinado. Once diagramas.

67.069

LORD, P. R. — Sistema checoslovaco de hilatura por fibras liberadas. — TEXTILE RECORDER, LXXXIV, Junio, n.º 6, pág. 58-60.

En este sistema se utiliza la superficie interna de un tambor rotativo para reunir las fibras discontinuas procedentes de un sistema de estiraje clásico, y la extremidad libre del hilo en formación recoge las fibras depositadas de una forma continua. La máquina trabaja a la velocidad de 30.000 vueltas/minutos. Si bien los hilos producidos presentan una estructura diferente de la normal y necesitan un coeficiente de torsión distinto, la rapidez de inserción de la torsión permite una velocidad de producción por cabeza del orden de dos veces y media de un huso normal. La alimentación de la cinta presenta la particularidad que se efectúa, no a partir en botes, sino de bobinas cilíndricas. Los hilos producidos son más blandos y más llenos que los hilos clásicos y su resistencia media es más débil.

Tres fotografías. Un esquema.

67.070

Una consecuencia indeseable de la automatización. — TEXTILE MERCURY, CLII, Mayo 1966, n.º 3953, pág. 10, 11, 14.

Breve descripción de las operaciones de cardado e indicación de los peligros de roturas de las fibras que penetran en el gill-box, después de que sus ganchos son situados detrás en relación con el avance de la materia. También es práctica corriente automatizar el proceso cardado —pasaje del gill— suprimiendo el bote intermedio. Si se suprime el primer bote, las fibras se presentan en el sentido menos favorable al primer gill-box, existiendo un riesgo mayor de roturas. En otra llegará la cinta a la peñadora Noble en estas condiciones, da un porcentaje más elevado de "puncha" y una disminución de la longitud media de las fibras.

Seis esquemas o diagramas.

67.071

SYKES, J y WRAY, G. R. — Texturación radial de los hilos de filamentos continuos de fibras sintéticas. — JOURNAL OF THE TEXTILE INSTITUTE LVII, Junio 1966, n.º 6, pág. T 225-241.

El objeto de estas investigaciones experimentales son estudiar la posibilidad de producir un hilo de Nylon texturizado sin momento de torsión, haciéndole pasar por un sistema de alambres calientes, bajo un ángulo de contacto más

grande que en la texturación en arista caliente. Las características de este hilo son valoradas en comparación con tricots hechos de hilos texturizados estilizando diversos parámetros (temperatura y tensión) con los tricots de hilos de filamentos continuos. El aumento en porcentaje de la voluminosidad se calcula por dos procedimientos.

Dos fotografías. Doce diagramas. Una tabla. Bibliografía.

67.072

Utilización racional de los tubos en la hilatura para la automatización. — SPINNER, WEBER, TEXTILVEREDLUNG, LXXXIV, Mayo de 1966, n.º 5, página 517-522; Junio 1966, n.º 6, pág. 617-612.

Descripción de las condiciones en las que se emplean los tubos para el arrollado de cintas, mechas o hilos en las diferentes máquinas mecheras, continuas de anillos, bobinadoras, continuas de retorcer. Exámen de la cuestión de organización y realización de los transportes, así como las diferentes formas modernas del transporte: cajas, carretones, telas transportadoras, medios de transportes, etc. También es examinada la cuestión de la automatización del aprovisionamiento en tubos y su extracción en las bobinadoras y continuas de anillos. Clasificación y limpieza de los tubos.

Veinticuatro fotografías. Tres esquemas.

67.073

CATLING, H. — El porvenir de la hilatura con continuas de anillos. — TEXTILE RECORDER, LXXXIV, Junio 1966, n.º 6, pág. 54-57 y 60.

El autor estudia el momento actual de este tipo de hilatura. Siendo que la calidad obtenida en los hilos producidos actualmente es satisfactoria para casi todos los usos, el objetivo principal debe ser la reducción de los gastos de hilatura. Se puede ello obtener de 3 formas cuyas posibilidades son examinadas: reducción de los gastos de inversión, del gasto de mano de obra durante la hilatura y el gasto de energía. Para el 1.º de estos puntos, el autor trata de la limitación de la velocidad, la velocidad de los husos, el capital invertido y los gastos de energía. Influencia de los gastos secundarios y del peso de las bobinas.

Dos fotografías. Tres diagramas. Dos tablas.

67.074

NUTTER, W. y LOMAX, R. — Anillos y cursores para la hilatura a gran velocidad. — TEXTILE RECORDER, LXXXIII, Abril 1966, n.º 997, pág. 52-55, Mayo 1966, n.º 988, pág. 52, 53 y 55.

Después de una descripción detallada de las fuerzas que actúan sobre el sistema cursor/anillo durante la hilatura, se examina el problema del desgaste. A este respecto, diversos factores que influyen son examinados bajo el aspecto de la hilatura a gran velocidad: perfil del anillo y del cursor, tratamiento superficial de los anillos, efecto de lubricación para las partículas de fibras. Examen de los defectos de hilatura cuyas causas provienen de interacciones entre el cursor y el anillo, así como del reglaje del huso y de su influencia.

Tres fotografías. Seis esquemas. Cuatro diagramas.

67.075

DULKEN, J. F. — Automatización en las hilanderías. — CANADIAN TEXTILE JOURNAL, LXXXIII, Mayo 1966, n.º 11, pág. 55-59.

Esta automatización cubre las operaciones de apertura, limpieza, cardado y estirado. Las únicas operaciones manuales consisten en situar las balas en las

abridoras, en quitar los botes de cinta, así como sacos de desperdicios, de un punto central donde son conducidos automáticamente, con separación en diferentes categorías. Descripción, esquemas y fotografías de diferentes máquinas.

67.076

PONTING, K. G. — Esmerilado óptimo de las cardas para lana cardada. — WOOL RECORD, CIX, Mayo 1966, n.º 2974, pág. 25.

Problemas planteados por la periodicidad de los esmerilados en función de las calidades de lanas utilizadas, de la duración del funcionamiento de las cardas, de las mezclas lana/fibras sintéticas. La frecuencia del esmerilado de las guarniciones de carda en relación con las roturas de las fibras y con el grado de apertura exigida.

67.077

PONTING, K. G. — Galgaje de las cardas de lana cardada y consideraciones sobre el desborrado. — WOOL RECORD, CIX, Mayo 1966, n.º 2975, página 37-38.

Datos relativos al reglado de velocidades del gran tambor, del peinador, de los trabajadores y desburradores, etc. Elección de la guarnición para los diferentes órganos de cardado, número y torsiones de los hilos de lana cardada obtenidos con diferentes números de mechas. Tiempo perdido a consecuencia de los desburrados; problemas de almacenamiento y de prevención contra incendios, de recuperación y de transporte de borras.

67.078

FRANTZEN, G. — Comparación de las cardas normales, con las de gran producción y en tándem.—TEXTIL PRAXIS, XXI, Abril 1966, n.º 4, pág. 255, 256.

Esta comparación ha sido efectuada sobre la base de producciones horarias respectivas de 5, 20 y 10 kg. respectivamente. Los datos obtenidos en estas pruebas, y confirmados en la práctica, muestran que la mejor solución reside en la transformación de la carda normal en carda tándem de gran producción, en la cual las pruebas con mezclas lana/fibras sintéticas han dado resultados particularmente satisfactorios.

67.079

Hacia una mayor regularidad en la producción de hilos sintéticos. — WOOL RECORDER, CC, Julio 1966, n.º 2981, pág. 37-39.

Durante el bobinado, la bobina es arrastrada por contacto con un tubo que le confiere una velocidad periférica de casi 150 m/minutos. El tubo, estirado en frío, sin soldadura, es empleada con tolerancias muy bajas, después de rectificado. Se obtiene así una velocidad de bobinado y una tensión del hilo rigurosamente constante. El tubo, de casi 185 cms. de longitud, arrastra un cierto número de bobinas y está acoplado a los tubos vecinos.

Una fotografía.

67.080

CATLING, H. — ¿Un sucesor de la continua de anillos? — TEXTILE RECORDER, LXXXIV, Julio 1966, n.º 1.000, pág. 82-86.

Este nuevo tipo de máquina utiliza el principio de hilatura llamado "por fibras liberadas". Se sabe que con este sistema se crea una interrupción en el trayecto de las fibras de la bobina alimentadora a la bobina del hilo y que la torsión se introduce por la simple rotación de la extremidad del hilo en el pun-

to de rotura, lo que evita la necesidad de establecer una velocidad relativa de rotación entre las dos bobinas. Ello da como resultado que los hilos pueden ser producidos al grosor deseado sin ocasionar gastos elevados de energía. Descripción de los diferentes sistemas empleados para realizar el efecto de rotura y nudado necesarios, y para insertar la torsión. Consecuencias económicas y tecnológicas de la aplicación de este método en la industria textil.

Una fotografía. Siete esquemas.

67.081

La FRANCA, J. J. y MAYER, M. — ¿Sustituirá la separación electrostática de fibras al peinado mecánico? — TEXTILE WORLD, CXVI, Junio de 1966, número 6, pág. 58-61.

Los ensayos experimentales descritos nos muestran que las fibras cortas de algodón pueden ser separadas de las fibras largas por fuerzas electrostáticas. Han sido buenos los resultados obtenidos, empleando un campo electrostático no uniforme, es decir, que el gradiente entre los electrodos varía a una velocidad no lineal, pasando de una intensidad mínima o una intensidad máxima. Resultados obtenidos con máquinas basadas en este principio.

Cuatro esquemas. Dos tablas.

67.082

DANIELCZYK. — Reparaciones preventivas en hilatura. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLVII, Junio 1966, n.º 6, pág. 605-606.

Por reparaciones preventivas, se entiende todo un sistema de mediciones cuyo objeto es evitar las pérdidas de producción por paro de las máquinas. Una planificación completa de trabajos de entretenimiento prevé el reemplazamiento sistemático de piezas usadas, el engrasado regular con los lubricantes apropiados. Modelo de un plan de entretenimiento.

Una tabla.

67.083

MOROSOW, A. W., MAZENORO, N. M., TSCHELYCHEW, A. M. — Nuevo dispositivo para la extracción del velo de carda. — TEXTIL PRAXIS, XXI, Junio 1966, n.º 6, pág. 399-401.

Las investigaciones descritas se refieren a la naturaleza de las irregularidades de las cintas de cardas. Han demostrado que el peine desprendedor o serreta ejerce influencia sobre la formación de irregularidades de corto período, y que este peine engancha un enredo de fibras en el momento de la extracción del velo. Además, la estructura complicada de este órgano se opone al aumento de la producción de la carda. En la hilatura abreviada, la regulación automática no permite eliminar las variaciones a corto período de las cintas. La necesidad de evitar estos inconvenientes ha conducido a la elaboración de un nuevo dispositivo de extracción del velo, que evita la formación de irregularidades a corto período y aumenta considerablemente la producción.

Cuatro diagramas. Dos esquemas. Cuatro tablas.

67.084

SLASTENINE, V. A. — Estudio del proceso de cardado con la ayuda de la cinematografía ultra-rápida. — TEKSTILNAIA PROMYCHLENNOST, Agosto 1966, n.º 8, pág. 35-38.

La cinematografía ultra-rápida facilita el estudio del proceso de cardado, pues permite hacer numerosas observaciones. Se ha podido establecer que los factores determinantes son: la corriente de aire que se forma alrededor del gran

tambor, la fuerza centrífuga y el peso de las fibras. Nos muestra también que el grado de limpieza del algodón depende de los emparrillados y su posición, y que el paralelismo de las fibras disminuye después de su traspaso sobre el peñador y bajo la acción del peine extractor.

Ocho figuras.

67.085

MILMANN Ya. V., MOLTCHANOV, A.S., NEMOUROVA, A. A., KHAVKINE V. P. — Nuevos problemas concernientes a los estirajes autorreguladores. — TEKSTILNAIA PROMYCHLENNOST, Agosto 1966, n.º 8, pág. 17-20.

El estudio y puesta a punto en la U. R. S. S. de los autorreguladores ha planteado algunos problemas, debido a la ausencia de algunos aparatos electrónicos indispensables para el análisis del proceso de estiraje y de su regulación. Se ha ensayado el utilizar a este efecto, la calculadora ZVM para la parte analítica del estudio; sin embargo, la parte experimental de este último es delicada de tratar, como consecuencia de la falta de aparatos tales como los correlógrafos, espectro-analizadores y otros. Algunas dificultades han podido ser resueltas gracias a la utilización de la calculadora V. U. O. R. S., que permite mantener las condiciones del proceso en un estado de invariabilidad absoluta.

Dos figuras.

67.086

HERRMANN, K. — Las fibras modales. — TEXTIL INDUSTRIE, LXVIII, Junio 1966, n.º 6, pág. 398-401.

Descripción de los diferentes estados de evolución que han conducido a la creación de este grupo de fibras de viscosa; definición de las nociones de "fibras modales"; fibras de "módulo elevado" y fibras polinósicas, con referencia a sus propiedades físicas. Estudio de las propiedades de una fibra modal particular, la fibra de módulo elevado 333 y recomendaciones sobre las condiciones de su mezcla con las fibras sintéticas y con el algodón.

Tres fotografías. Tres diagramas.

67.087

HANSMANN, J. — Aplicaciones, procedimientos de fabricación, presentaciones modernas y propiedades de la fibras de vidrio hilables. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLVII, Junio 1966, n.º 6, pág. 614.

Artículo que analiza las posibilidades modernas de aplicación de las fibras de vidrio hilables, en la industria eléctrica, mecánica, química; características de estas fibras, sus ventajas, en particular para el revestimiento de techumbres.

Dos tablas.

676.6 - Retorcido. Pasamanería. Cuerdas.

67.088

KLINGER, S., WURSTER, J. — La hilatura de hilos con alma. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, Junio 1966, n.º 6, pág. 607-614.

Definición de hilos con alma, sus características de elasticidad; materias empleadas para el revestimiento; equipo mecánico suplementario exigido en las continuas de anillos para hilar este tipo de artículo. Problemas de torsión, de regularidad, de revestimiento. Propiedades físicas (alargamiento, rotura) de diferentes hilos con alma (poliéster, poliamidas, caucho, etc.). Fundamento del tisaje de estos hilos, tasas de alargamiento de los vestidos en codos, rodilla, etc.

Veintidós tablas, esquemas, diagramas y fotografías.

676.7 - Tejidos de calada

67.089

TAVONI, I. — El ruido en el tisaje. — PANORAMA TESSILE(vol. II, Diciembre 1965, pág. 17-21.

En el tisaje, el ruido proviene del batán y del movimiento de la lanzadera; afecta al personal y plantea problemas de la solidez de la construcción. Un ruido es una sucesión de vibraciones de períodos e intensidades rápidamente variables. A partir de 120-130 fases, se presenta como un dolor y es causa de traumatismos. El nivel sonoro de un tisaje se sitúa a 95 fases y la participación de frecuencias elevadas es importante. El cálculo y las mediciones muestran que las vibraciones son transmitidas al edificio; para minimizar esta transmisión, se recomiendan las salas de grandes dimensiones, los muros gruesos con materiales que absorban las vibraciones, las puertas y ventanas dobles. Otro intento consiste en construir suelos "flotantes", aislados por losas con base absorbente.

El verdadero problema reside, sin embargo, en la construcción de máquinas menos ruidosas; ciertos constructores han realizado dispositivos de compensación de masas en movimiento, especialmente del batán. Los ruidos disminuyen cuando se aligera la lanzadera, cuando se regula por un sistema electro-magnético en posición exacta en el momento del choque, cuando se mejora el frenado. Ante la competencia de telares sin lanzadera, más silenciosos, los constructores de telares convencionales serán los más forzados a resolver la cuestión del ruido.

Nueve figuras. Bibliografía.

67.090

KESSELS, K. — Racionalización del tisaje por reducción del tiempo de montado y del tiempo de espera. — TEXTIL PRAXIS, XXI, Mayo 1966, n.º 5, pág. 330-332.

La racionalización en la industria textil no se limita al empleo de instalaciones modernas. Se muestra cómo un tisaje de mediana importancia (100 telares, trabajando a dos turnos), no disponiendo de equipo de montaje ni de limpieza, ha mejorado su eficacia por una reducción del tiempo basado en la determinación de tiempos de parada, con ayuda de un sistema de ficha y sobre el cálculo del tiempo de trabajo.

67.091

GRIESE, H. — Posibilidad de mejorar la inserción de la trama de lino en el tisaje a gran velocidad. — TEXTIL PRAXIS, XXI, Abril 1966, n.º 4, página 258-263.

La irregularidad natural de los hilos de lino da lugar a incidentes técnicos en el bobinado y en el tisaje. Los ensayos descritos tienen por objeto estudiar la influencia de diversos dispositivos de enhebrado del hilo en la lanzadera, las posibilidades de reducción del balón y el frenado del hilo de trama por el equipo de la lanzadera, así como la influencia de diversas formas de tubos, plegados y tensiones de bobinado.

Cuatro fotografías.

67.092

SCOLART, F. — Algunos datos sobre telares Comez. — Le MONITEUR DE LA MAILLE, Junio 1966, n.º 1005, pág. 72, 75, 77, 79.

Presentación de estos telares para la producción de cintas tricotadas o de tricots de gran ancho género Rachel. Los diferentes tipos permiten ejecutar una

gran variedad de artículos: con el modelo PB, producción de pequeños encajes; con el modelo MA, producción de pasamanería, adornos para tramas, etc.; con el modelo EL 600, producción de cinta elásticas largas para cinturones y, en el modelo MTB 1000, producción de tricot imitación ganchillo. Es posible trabajar con estas máquinas todas las fibras textiles: lana, algodón, Nylon, rafia y los hilos elásticos. Estos telares se fabrican en cuatro anchos de fontura (600 - 800 - 1000 - 1600 mm.) en las galgas 16, 14, 12 y 10 (que indican el n.º de agujas por pulgada inglesa). Descripción de las características técnicas y del funcionamiento de estos telares y en particular de la aguja de picado especial "Otto" o "Auto" que permite la formación de la malla sin la ayuda de una prensa.

67.093

ROMMERSKIRCHEN, M. — Modernos urdidores hidráulicos de aceite, de gran producción. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLVII, Mayo 1966, número 5, pág. 499-507; Junio 1966, n.º 6, pág. 631-635.

Las características técnicas de los urdidores modernos de gran producción son examinadas bajo el aspecto de las velocidades de paso de hilos, de la facilidad de vigilancia, del aumento de rendimiento, de la mejora de la calidad, de la economía de materias, de la regularidad de tensión del hilo y de la eliminación de las variaciones de longitud del hilo. Detalles técnicos sobre el funcionamiento del mando hidráulico de aceite, que parece responder a las mejores condiciones de los parámetros antes indicados. La segunda parte del artículo describe dos filetas del urdidor de gran producción, provistas de todos los últimos perfeccionamientos en el campo de los paros de la máquina en caso de rotura del hilo, del peinado del mismo, de la señalación luminosa de las operaciones, de la búsqueda de hilos rotos, etc. Ventajas de los urdimbres seccionables a mando hidráulico en la fabricación de alfombras y la producción de urdimbres de reemplazamiento y de ligadura.

Treinta y siete esquemas y fotografías.

676.8 - Tejidos de malla

67.094

WILSON, D. y HAMMERSLEY, M. J. — El parafinado de los hilos de lana peinada para el tricotado mecánico. — TEXTILE INSTITUTE JOURNAL, IV, Abril 1966, n.º 4, pág. 90-93; Mayo 1966, n.º 5, pág. 121-125.

Prácticas corrientes de parafinado. Importancia y medición del rozamiento hilo/sólido. Medición del contenido en parafina. Reproducibilidad de los resultados con diferentes dispositivos de parafinado. Influencia de la velocidad del bobinado sobre la transferencia de la parafina y sobre el rozamiento metal/hilo. Influencia de la temperatura y de la tasa de humedad sobre la transferencia de la parafina y sobre el coeficiente de rozamiento. Parafina sintética y parafina modificada. Aplicación en emulsión. Influencia sobre la velocidad del hilo y sobre la formación de desperdicios en el tricotado.

Siete fotografías. Cuatro esquemas. Cinco diagramas.

67.095

Recomendaciones para la utilización de los textiles químicos. Fibras discontinuas. Tricot. — RAYONES, FIBRANNE ET FIBRES SYNTHETIQUES, Abril 1966, n.º 4, pág. 221-224.

Recomendaciones para la elección de los hilos a emplear en tricot: Preparación del tricot, recomendación para el bobinado y formación de conos, así como para el purgador y el parafinado. Tricot: precauciones habituales a tener en

cuenta, es decir; buen estado de las fonturas, las agujas, simplificación máxima de los embarrados, buen estado de los guía-hilos, alimentación constante en suministro y tensión. Se dan instrucciones particulares para la prensa de los tricots, que varía según el tipo de hilos elegido, y para las maquinillas a emplear. Indicaciones para el acabado de los tricots en fibras químicas discontinuas.

67.096

HURT, F. N. — La estabilidad de los tricots. — THE TEXTILE INSTITUTE AND INDUSTRY, Agosto 1966, n.º 8 pág. 230-233.

El autor estudia la contracción de los tricots por relajación, contracción debida a la inestabilidad que es una propiedad misma del tricot, siendo ésta contracción común a todos los tricots, pero más particularmente a aquéllos constituidos por fibras hidrófilas. La estabilidad a los esfuerzos influye notablemente en el grado de deformación, de distorsión del tricot sometidos a cargas durante los diferentes fases de trabajo. Por último, la estabilidad al fieltro aparece como una propiedad inherente a los tricots de lana y sobre todo a las fibras.

69.097

DIETRICH. — Experiencias respecto al comportamiento de los elastómetros. — DEUTSCHE TEXTILTECHNIK, Julio 1966, n.º 7, pág. 406-408.

El artículo relata el comportamiento de los hilos elastómeros en telares de tricot: telares de urdimbre, telares Rachel y telares circulares. Para el trabajo en hilos elastómeros sobre telares circulares, resulta útil un aparato alimentador positivo para tener una buena absorción regular del hilo. Descripción del aparato utilizado, que ya se ha experimentado en el campo práctico.

67.098

DICK, H. — El control electromagnético en telares de tricot circulares y rectilíneos. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, Junio 1966, n.º 5, pág. 650-652.

Descripción del empleo y forma de acción de los diferentes dispositivos de control electromagnético en telares circulares y rectilíneos. Los diferentes dispositivos en los telares circulares son: el corta-hilos situado después de la bobina de hilo, el corta-hilos del alimentador, el corta-hilos inferior comprimido con el freno del hilo y el dispositivo de detección de agujas rotas y de agujeros en el tricot. En telares rectilíneos, los dispositivos son los siguientes: alimentador de hilo con corta-hilo, dispositivos de paro y de control de las agujas rotas, transmisión del extractor del tricot.

67.099

UHLMANN, R. H. — Grandes dibujos para medias de señora sin costura. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, Junio 1966, n.º 6, pág. 647-649.

Los dibujos Jacquard de gran proporción no deben dejar aparecer las líneas de cambio visibles. Son explicadas las nociones de cambio de dibujos y líneas de cambios y sus causas son discutidas. Se examinan las influencias que pueden intervenir a lo alto y ancho de los dibujos. En conclusión, se muestra que es posible realizar grandes dibujos sin líneas de cambio visibles y con una cantidad restringida de clavijas de dibujo.

676 9 - Tejidos especiales

67.100

Nueva máquina para la producción de tejidos a base de pelo. — TEXTILE RECORDER, LXXXIV, Julio 1966, n.º 1000, pág. 112-114.

Descripción de esta máquina que produce tejidos de pelo, tales como toallás esponjosas, moquetas, fundas y tejidos, según el principio "tufting". Velocidad de producción de 30 a 36 pulgadas/minutos, comparativamente a 1-4 pulgadas por un telar ordinario. Ancho de trabajo 100 pulgadas (2'54 m.). El accionamiento de esta máquina no requiere especialización. Características del mecanismo de inserción de bucles.

Dos esquemas.

677 - Proceso Textil - Químico

677.1 - Archivo. Laboratorio. Investigación.

67.101

MIRO, P., GARCIA-DOMINGUEZ, J. J. — La identificación de lisino-alanina en los hidrolizados de la lana después de un tratamiento térmico y alcalino. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLVII, Junio 1966, n.º 6, pág. 676-680.

Aplicación de los métodos de electroforesis y cromatografía sobre papel para la determinación de lisino-alanina en los hidrolizados de lana. Se ha constatado que el tratamiento alcalino tiene por efecto aumentar la cantidad de lisino-alanina con formación simultánea de lantionina. Después del tratamiento de la lana con las mezclas de lejía de sosa y de disolventes orgánicos, tales como etanol, n-propanol y acetona, se observa un aumento de la accesibilidad del agente reactivo hacia los puentes disulfuros, como consecuencia de la rotura de enlaces hidrófobos.

Dos esquemas. Ocho tablas. Bibliografía.

67.102

BUCHSBAUM, N., DATYNER, A. — Valoración de la absorción del ácido sulfúrico por la lana en presencia de agentes tensoactivos aniónicos. — JOURNAL OF THE SOCIETY OF DYERS AND COLOURISTS, LXXXII, Junio 1966, número 6, pág. 222-225.

La influencia apreciable de ciertos agentes tensoactivos aniónicos sobre la absorción del ácido sulfúrico por la lana ha sido estudiada con detalle. Se examinan las siguientes cuestiones: influencia de los n-alkyl sulfato de sodio. (Velocidad de absorción y cantidad de ácido absorbido): Influencia de los n-alkylbenceno sulfanato sódico: absorción del ácido sulfúrico en función de la concentración del tenso-activo.

Nueve diagramas. Bibliografía.

677.3 - Blanqueo

67.103

OEHME, F. — Medida y regulación automática de la concentración de los baños de blanqueo. — TEXTILVEREDLUNG, I, Julio de 1966, n.º 7, página 350-359.

Descripción de las posibilidades de medida del potencial Redox por el método directo y por el método indirecto, con las variantes y los aparatos que se requieren. Principio de medidas amperométricas y estructura del electrodo empleado; medidas conductométricas. Estructura de una instalación de regulación de la concentración. Características de los diferentes aparatos. Tablas de los porcentajes de precisión alcanzables con diferentes agentes de blanqueo.

Dos fotografías. Cinco esquemas. Seis diagramas. Bibliografía.

67.104

ZIMMERER, G. O. — Blanqueo y tintura en baño único con colorantes directos. — TEXTILVEREDLUNG, I, Julio 1966, n.º 7, pág. 330-333.

Ventajas de la tintura de fibras celulósicas en baño de agua oxigenada: economiza tiempo, agua y energía. Lista de colorantes directos apropiados para esta tintura, con las características de solidez a la luz, al lavado y cambio de matiz para cada uno de ellos. Aplicación práctica del método en cuba con torniquete y en jigger; tintura sobre bobina; tintura en borra y de cintas de carda. Límites de aplicación.

Una fotografía en color.

67.105

LANGE K. H. — Blanqueo y descolado en una sola operación. — TEXTILVEREDLUNG, I, Julio 1966, n.º 7, p. 314.

Hasta ahora no era posible proceder a un blanqueo y descolado en baño único, debido a que las enzimas no soportan las condiciones de blanqueo ácido con clorito. Según este método, una solución de clorito ligeramente alcalina adicionada de una amilasa bacteriana y de ciertos productos de activación, es aplicada por fulardado sobre el tejido, que a continuación se almacena en caliente y se lava.

67.106

Procesos modernos de blanqueo de tejidos de punto. — TEXTILVEREDLUNG, vol. I, Junio 1966, n.º 6, pág. 269-275.

Actualmente, en la práctica, los principales procesos de blanqueo de tejidos de punto circulares interlock, bandas finas, jersey de algodón, son: el procedimiento combinado de blanqueo con cloro y peróxido blanqueo con clorito de sodio en cuba de grés; blanqueo rápido en barca de torniquete, ya sea en baño único combinado, ya sea en baño de peróxido de hidrógeno calentado gradualmente de 40°C a 85 - 90°C durante tres cuartos de hora y a temperatura constante 85-90°C al menos durante una hora; blanqueo con peróxido en frío con foulard y eventualmente blanqueo con peróxido por almacenamiento. Lo verdaderamente importante en éstos diferentes métodos es que el género de punto blanqueado no haya sufrido ningún descudado alcalino durante el blanqueo.

67.107

LEHN, A. — Desarrollos químicos y técnicos en el sector de blanqueo. — TEXTILVEREDLUNG, I de Junio 1966, n.º 6, pág. 257-260.

El autor expone los progresos realizados en los diferentes tipos de blanqueo, con peróxido, con clorito sódico, al ancho y a la continua. Características de los tipos de máquinas utilizadas para estos diferentes métodos.

67.108

HANTGE, H., RUECKER, K. H. — Blanqueo oxidante de fibras de poliamidas. — TEXTILVEREDLUNG, I Junio 1966, n.º 6, pág. 307-310.

Parece ser que el blanqueo ácido con agua oxigenada aplicado primeramente

a la lana, da a las fibras poliamídicas un buen efecto blanqueador, combinando el agua oxigenada con Lufibrol W. Como quiera que, además de ácido per fórmico el baño contiene también ácido fórmico, es posible trabajar en medio débilmente ácido sin perjuicio sensible de la fibra. Blanqueo en baño largo. Blanqueo continuo o semi-continuo. Aclarado óptico. Blanqueo y avivado óptico de las mezclas de fibras.

Tres diagramas.

67.109

SCHROEDTER, H. — Instalación de la producción de bióxido de cloro, según el Prof. H. Martín, y su empleo en el blanqueo de hilos de lino y de algodón.— TEXTILVEREDLUNG, I, Junio de 1966, n.º 6, pág. 303-306.

El bióxido de cloro se emplea desde hace algunos años para blanquear fibras vegetales y sintéticas. Sus ventajas son: reducción de la duración del blanqueo, mejoramiento de la calidad y reducción del precio de blanqueo. Descripción detallada de dicha instalación que permite obtener las soluciones de bióxido de cloro a un precio módico, no requiere ninguna vigilancia y no presenta peligro. Condiciones de blanqueo de los hilos de lino y de algodón.

Una fotografía. Un esquema. Un diagrama. Cinco tablas.

67.110

PRETT, K. — La práctica del blanqueo ácido con peróxido. — TEXTILVEREDLUNG, I, Junio 1966, n.º 6, pág. 288-290.

El autor describe la evolución del procedimiento de blanqueo con el ácido peracético durante los últimos 8 años: analiza los aspectos positivos y negativos y presta particular atención a los riesgos de explosión y su prevención. Condiciones y normas de aplicación.

677.4 - Tintorería

67.111

GROSS, R. M. y REUTHER, A. — La tintura con colorantes Samaron por el procedimiento continuo utilizando vapor a presión. — TEXTIL PRAXIS, XXI, Junio 1966, n.º 6, pág. 457-459.

Descripción de ensayos de tintura a la continua de tejidos de mezcla fibranal/Trevira en atmósfera de vapor saturado bajo presiones de 1'2-1'5-1,75 y 2 atmósferas, con un fulardado con colorante Samaron, un vaporizado bajo presión y un post-tratamiento. Rendimiento obtenido con estos diferentes colorantes. Relaciones entre el rendimiento y la presión. Fijado de dichos colorantes.

Un esquema. Siete diagramas.

67.112

RICHARDSON, G. H. — Tintura y acabado de las medias sin costura para señoras, fabricadas con Nvlon Cantrece. — HOSIERY TRADE JOURNAL, vol. 73, Agosto 1966, n.º 872, pág. 96-98.

Este hilo es disponible en 15 deniers monofilamento o 60 deniers multifilamento. Se puede tricotar en la mayoría de los telares de medias sin costuras, equipados con 2 ó 4 alimentaciones, y las diferentes contexturas de mallas uniforme o de fantasía, son posibles. Recomendaciones para el tricotaje, el remallaje o la costura, el repasado y el "retournage", el vaporizado para el desarrollo del rizado de los hilos, el lavado, la tintura en paquetes y el fijado.

67.113

SCHMID, W. — Consideraciones sobre el blanqueo y la tintura en baño único con colorantes tina. — *TEXTILVEREDLUNG*; I, julio de 1966, n.º 7, página 327-329.

El procedimiento descrito se refiere a la tintura y al blanqueo en baño único de bobinas de hilo de algodón. Aparatos. Condiciones técnicas del blanqueo y de la tintura. Productos auxiliares. Aplicación práctica. Ventajas del procedimiento: mejora de la calidad, economía importante, débil cantidad de efluentes, simplicidad.

67.114

SCHMIDT, W. — Procedimiento de tintura-blanqueo combinado con colorantes Indigisoles. — *TEXTILVEREDLUNG*, I, Julio 1966; n.º 7, pág. 321-326.

Ensayos profundos han demostrado que la tintura con colorantes Indigisoles puede combinarse con el blanqueo con agua oxigenada. Tablas de los colorantes Indigisoles apropiados. Agentes humectantes y estabilizadores empleados. Recetas y condiciones de aplicación para la tintura en hilos o en pieza, método combinado de blanqueo al peróxido en frío y tintura, y recetas correspondientes para tejidos crudos, tejidos desencolados, tejidos descrudados; método Pad-Roll, tintura en jigger y en barca con torniquete. Reducción de las tinturas procedentes del método combinado y tratamiento complementarios (lavado, desencolado). Comparación de los diferentes procesos de tintura-blanqueo combinados.

67.115

DORSET, B. C. M. — Utilizaciones especiales e interesantes de productos a base de siliconas en la tintura y aprestos. — *TEXTILE MANUFACTURER*, XCII, Julio 1966, n.º 1099, pág. 284-289.

Además de su aplicación como agentes hidrófobos lubricantes y suavizantes, las siliconas son empleadas en aplicaciones especiales, en las condiciones que se describen, entre las que figuran: la reducción de la facilidad de ensuciamiento, el mojado de los tejidos de algodón; mejora del efecto hidrófobo al emplear mezclas de siliconas, etc.

67.116

HERBULOT, G. — La tintura de fibras acrílicas por el método de temperatura constante. — *JOURNAL OF THE SOCIETY OF DYERS AND COLOURISTS*. LXXXII, Junio 1966, n.º 6, pág. 217-221.

La subida de los colorantes básicos en la fibra acrílica ha sido estudiada con ayuda de curvas trazadas por el aparato Praxitest, en el caso de una tintura a temperatura en aumento y en el de una tintura a temperatura constante. Comparación de los dos métodos. Influencia de las fluctuaciones de la temperatura. Cantidades y concentraciones de ácidos necesarias. El pH del baño de tintura. Regulación de la temperatura. Penetración y solidez de las tinturas. Muestreo y matizado. Práctica de la tintura a gran escala con el método a temperatura constante en dos o tres estados.

Diez diagramas.

67.117

THIEL, G. — Métodos prácticos para la tintura de las fibras acrílicas y sus mezclas. — *AMERICAN DYESTUFF REPORTER*, LV, Junio 1966, n.º 13, pág. 63-67.

Los métodos clásicos de tintura discontinua son, sobre todo, los que todavía se emplean con las fibras tales como Acrilan, Creslan y Orlon. Trata de cuestiones de afinidad, de saturación, velocidad de tintura, agentes retardantes, migración, adsorción, difusión, enlaces químicos en relación con los colorantes básicos o catiónicos. Se describe la práctica de la tintura bajo los aspectos siguientes: acrílica/lana, acrílica/poliéster, acrílica/acrílica.

Seis diagramas.

67.118

SHONROCK, G. — Agentes reductores estables en la tintura a la continua por fulardado/vaporizado con colorantes tina. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, LV, Junio 1966, n.º 12, pág. 50-53.

En esta operación, el empleo correcto de agentes reductores apropiados en combinación con el álcali, la duración y la temperatura de vaporizado, ejercen un papel determinante dentro de la fijación del colorante. Estudio de los problemas planteados por la descomposición del hidrosulfito y examen de los diferentes procesos empleados para la estabilización de este producto, y muy particularmente de los resultados obtenidos con Rongal A. Definición de las nociones de potencial Redox, potencial leuco, potencial de tina.

Cinco diagramas.

67.119

TOBIN, H. M. — Tintura con colorantes sulfurosos. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, LV, Junio 1966, n.º 12, pág. 45-48.

Consideraciones generales sobre los colorantes sulfurosos; historia, países productores, preparación del colorante leuco, ventajas e inconvenientes de las tinturas, presencia de sales metálicas, etc. Práctica de la tintura en bobinas y en plegador, en cuba, en madeja y en jigger. Tintura de los artículos de género de punto.

67.120

HENNING, H. J. y HIRTZ, M. — Modificaciones de las lanas teñidas a diferentes pH. — TEXTIL PRAXIS, XXI, Mayo 1966, n.º 5, pág. 344-348.

Un lote de lana en bruto ha sido dividido en tres partes las cuales han sido lavadas a diferentes pH. Las bandas (ó tiras) peinadas y los hilos hechos con esta lana presentan los valores respectivos de pH de 6,8 - 7,4 - 9,75. Los tres tipos de los hilos han sido teñidos en cada caso en bobinas cruzadas. Los resultados obtenidos relativos a la solubilidad alcalina, o la solubilidad en urea-bisulfito, y al contenido (ó %) de cistina y a los ensayos de resistencia en húmedo de los hilos, han mostrado que las modificaciones sufridas por la lana dependen en muy poca medida del pH del baño de lavado, pero que están condicionadas, sobre todo, por la naturaleza y las condiciones del baño de tintura; por el contrario, el pH tiene una influencia sobre los valores de remisión medidos.

Una tabla. Bibliografía.

67.121

BIHN, G. — Efectos de reserva de los colorantes para poliéster, lana y algodón en la tintura de mezclas poliéster-lana y poliéster-algodón. — TEXTIL PRAXIS, XXI, Abril 1966, n.º 4, pág. 291-296, Mayo 1966, n.º 5, pág. 337-341.

El autor hace hincapié en la reserva de la lana con colorantes dispersos, causa de diversas dificultades en la práctica. Su comportamiento con respecto a la lana en las mezclas lana/poliéster (reserva de la lana). Comportamiento del colorante para la lana con relación a la fibra de poliéster; los colorantes disper-

santes con relación a la fibra celulósica en las mezclas celulosa/poliéster (reserva del algodón en la tintura del poliéster, influencia del lavado sobre la reserva de algodón, comportamiento de los colorantes dispersos en la tintura del algodón). Comportamiento del colorante para algodón con respecto al poliéster.

Seis cuadros.

67.122

THURNER, K. y WUERZ, A. — La tintura Thermosol de fibras de poliéster empleadas puras y en mezclas. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLVII, Abril 1966, n.º 4, pág. 414-419.

Resultado de los ensayos con tintura Thermosol efectuados haciendo intervenir numerosas variables: temperaturas de tratamiento Thermosol, de fijación térmica, elección de los colorantes, modo de texturación de los hilos de poliéster, etcétera. Se da importancia al grado de difusión de los colorantes de dispersión, a las medidas colorimétricas de los baños con fulardado para determinar el rendimiento de las tinturas y las posibilidades de tonalidades.

Nueve tablas y diagramas. Bibliografía.

67.123

DOLBY, P. y CONET, W. — Tintura y acabado de los tejidos en hilo poliéster texturado. — KNITTED OUTERWEAR TIMES, Vol. 35, 14 Marzo 1966, n.º 11, pág. 29-31, 33.

La forma de tratamiento de los hilos y tejidos de poliéster texturados de tintura y en acabado es fundamental para conseguir un resultado perfecto. Este artículo expone los métodos de tratamientos recomendables, métodos ensayados y aprobados en laboratorios y en fábrica: procedimiento de desengrasado correcto, tintura de tejidos en pieza, tintura de hilos, colorantes dispersos recomendados, secado y puesta en marcha de los tejidos circulares; tratamientos en caliente para un buen recubrimiento; acabado de los artículos de hilos teñidos.

677.6 - Aprestos

67.124

KITTEL, H. — El procedimiento de perchado continuo. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, XLVII, Julio 1966, n.º 7, pág. 800-803.

Descripción del procedimiento doble que permite, por perchado continuo, trabajar conjuntamente las piezas zurcidas por varias pasadas con una máquina perchadora de cordones metálicos. Descripción del modo de construcción y de funcionamiento de los diferentes órganos de mando, cálculos de energía de perchado, contadores de pasadas y dispositivos de tensión y contramarcha de los géneros.

67.125

GARRETT, D. A., HARTLEY, P. N. — Nuevos aprestos para tejidos de Terylene en mezclas. — JOURNAL OF THE SOCIETY OF DYERS AND COLOURISTS, LXXXII, Julio, n.º 7, pág. 252-257.

Los problemas debidos al carácter hidrófobo del Terylene son examinados particularmente bajo el aspecto de la formación de cargas estáticas y de la suciedad que de ella resulta. Después de una explicación de las insuficiencias de un tratamiento con poliglicolato de sodio para remediar estos defectos, propone el autor el empleo de un nuevo agente de apresto, la Permalose T, cuya acción satisfactoria ha sido confirmada por los ensayos al uso. Descripción de la apli-

cación de este producto a diversos tejidos de Terylene puro y en mezcla. Influencias de diferentes tratamientos (blanqueo, tinción, etc.) sobre la resistencia eléctrica de tejidos de Terylene acabados con la Permalose T.

Cuatro diagramas. Una tabla. (R. L.).

67.126

MAHAL, K. — Apresto antiestático permanente de los hilos de fibras acrílicas en bobinas cruzadas. — TEXTIL PRAXIS, XXI, Junio 1966, n.º 6, página 452-456.

Se trata de un procedimiento de apresto a baja temperatura utilizando el Nonax 1166, con el cual se puede conferir un apresto antiestático permanente, tanto a los hilos de fibras de poliacrilonitrilo de gran voluminosidad en aparatos para teñir en madejas, como a los hilos de fibras acrílicas en bobinas cruzadas. Descripción de la aplicación de este nuevo procedimiento y comparación con el procedimiento que utiliza Nonax 975. Consideraciones detalladas sobre las condiciones que determinan el resultado de la operación y sobre los defectos a evitar. Recetas para la rectificación de los tratamientos defectuosos. Desmonte de la película antiestática. Problema de grisado, lavado químico. Recetas para lavado químico de los artículos tratados.

Seis fotografías.

67.127

PINAULT, R. W. — La competencia dentro del apresto de plisado permanente. ¿Los tejidos de algodón 100% pueden ponerse en cabeza? — TEXTILE WORLD, CXVI, Junio 1966, n.º 6, pág. 84, 88, 90 y 92.

Examen de los diferentes tratamientos aplicados hasta el momento, sus insuficiencias. Descripción de los diferentes métodos nuevos empleados para resolver las dificultades encontradas; ponteado seguido de una polimerización, ponteado seguido de un tratamiento en fase vapor (alcohol hemiformol): nuevo apresto con el dimetilol-isopropil-carbamato: aplicación de diversos polímeros para reforzar la resistencia a la abrasión (acetato de etileno vinilo, cloruro de metacrilol): empleo de soluciones acuosas de hidróxido de benciltrimetil amonio; lubricación de la fibra de algodón previamente aprestada con resina reactiva, modificación de la superficie de la fibra (fulardado de una solución de acetato o de estearato de polivinilo en xileno o acetona, etc.

67.128

Nuevos principios y perfeccionamientos en el futuro del plisado permanente y los tejidos de algodón. — TEXTIL INDUSTRIE, LXVIII, Mayo 1966, n.º 5, pág. 317-320.

La expresión "plisado permanente" se refiere al apresto que confiere a un artículo de vestir, durante toda su vida, el aspecto de un tejido recientemente planchado incluso para los pliegues muy marcados, las partes plisadas o costuras. La conservación de la forma y el aspecto del artículo debe ser independiente de la frecuencia del uso, así como del procedimiento de lavado y de secado. Estas exigencias pueden ser satisfechas cuando se trata de tejidos de algodón. Condiciones necesarias para la aplicación de un buen apresto de planchado permanente. Tratamiento superficial, mercerizado. Efectos sobre estos tejidos de la polimerización por injertación, del tratamiento con diferentes monómeros y de la reticulación unilateral, etc. Ventajas económicas del procedimiento de reticulación en húmedo. Valores característicos de las propiedades de los tejidos aprestados, antes y después de lavados.

Seis tablas.

67.129

RIEDEL, D. — Posibilidades de utilización de una decatizadora de doble efecto. — SPINNER, WEBER, TEXTILVEREDLUNG, LXXXIV, Mayo 1966, número 5, pág. 527, 528.

En todas las secciones de apresto, se encuentran secadoras que a veces no permiten obtener la contracción residual de menos del 1% que deben prestar los tejidos de lana en la confección; de ahí la necesidad de utilizar una decatizadora. La máquina descrita permite obtener este porcentaje por una doble acción a efecto de choque sobre el tejido durante el proceso de encogimiento. Además la intensidad del vapor (temperatura y cantidad) está dosificada de forma que el apresto del tejido no resulte afectado. Esta máquina puede igualmente utilizarse para controlar el apresto en húmedo.

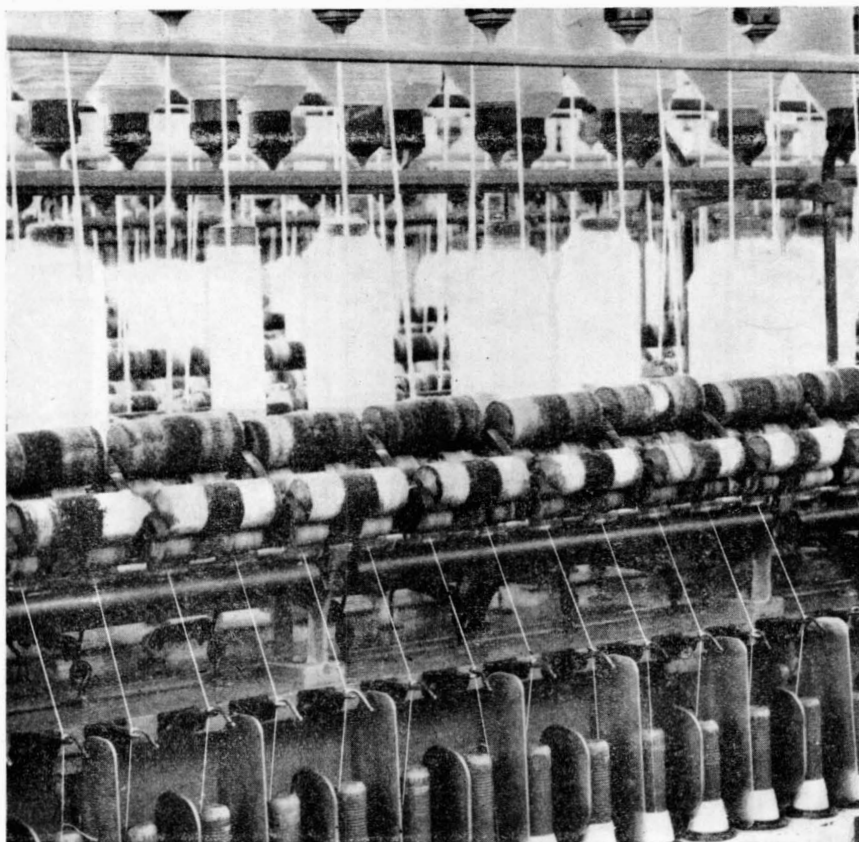
Dos diagramas.

67.130

DIXMIER, M. — El procedimiento "planchado permanente" de Koratron. — VETIR, Octubre 1965, n.º 94, pág. 47-51; Diciembre 1965, Enero 1966, n.º 96, pág. 57-60.

Ventajas e inconvenientes de los principales procedimientos empleados hasta el presente para dar un pliegue permanente a los tejidos y tejidos de punto. Parece que el procedimiento citado no es un tratamiento rápido e instantáneo, sino que se desarrolla en varias fases: las dos primeras las efectúa el aprestador: impregnación de la resina y secado, durante este tiempo no hay polimerización de la resina; las fases siguientes las efectúa el confeccionista; corte, picado, planchado y paso al horno para la polimerización. El segundo capítulo trata de los problemas que tiene el confeccionista después de la confección de los vestidos así tratados; indica las precauciones a tomar después del almacenado, de la preparación al cortado, al montado, al prensado y al pasado al horno para que el tratamiento sea eficaz, duradero y sin defectos.

Terlenka®



La fibra poliéster en mezcla íntima con otras fibras según porcentajes pre-establecidos, proporciona a los tejidos las cualidades y ventajas que exigen los textiles modernos. El hilo continuo de poliéster, aplicado en urdimbre o trama, confiere a los artículos características nuevas, ampliando las posibilidades del fabricante. Los tejidos de hilo continuo poliéster 100 % son de gran suavidad y especialmente aptos para visillería, lencería o corbatería.



Solicite información a:

IBERENKA S.A.

Apartado de Correos 1.930 · Barcelona

MAQUINA DE TEJER
DE 1.^A A 8 COLORES, PIC-PIC - PASADA SIMPLE

IWER

MARCA REGISTRADA

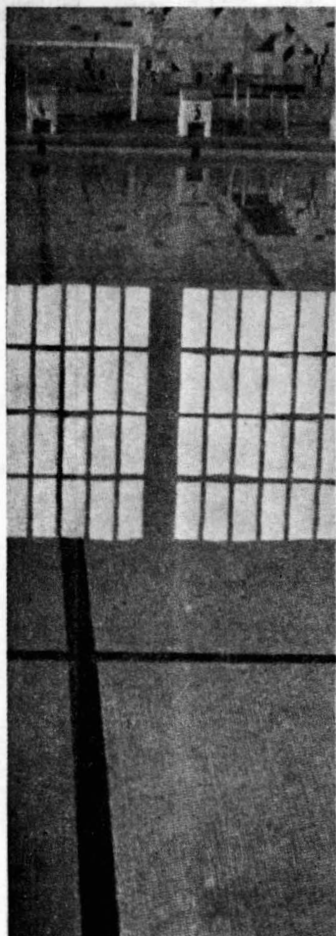
Maquinaria Textil del Norte de España, S. A.

Domicilio Social - PAMPLONA

Delegación Comercial - Paseo de Gracia, 111 - Plantas 18 y 19 - BARCELONA - 6

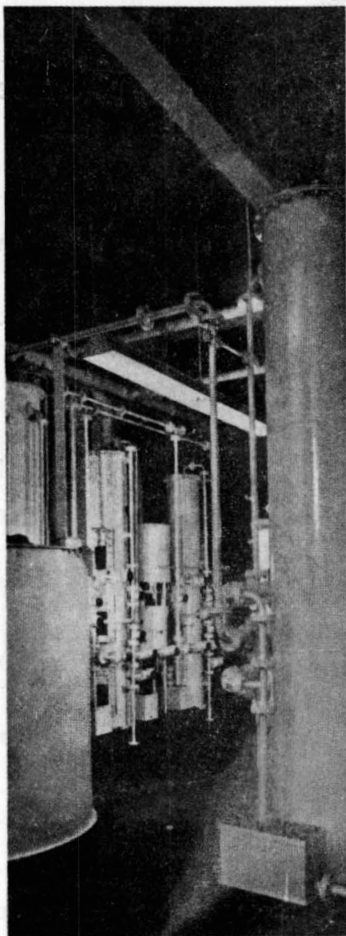
Tels. 228 06 66 - 228 00 72 - 228 16 80

Dir. Tel. IWER



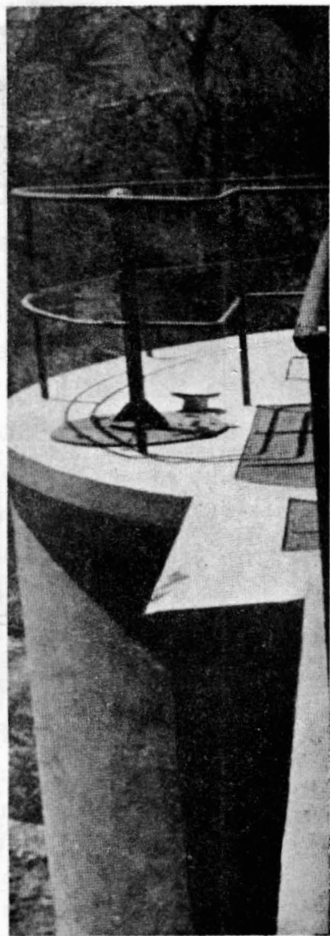
PISCINAS

Públicas y particulares. Higienización y depuración del agua, manteniéndola limpia 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

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

purificadores de agua. sa.



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

P. SERRACANT RIBA

Paseo de Can Feu, sn.

S A B A D E L L

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 continuos 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 continua BVA
Tranvías de lavado al ancho

Tintura de floca, peinado, hilo y tejidos:

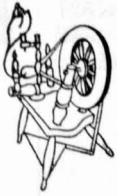
Aparatos de circulación abiertos
Aparatos de circulación a alta temperatura, TURBO-
STEVERLINCK
Aparatos para madejas, MAR
Aparatos para tintura a alta temperatura de tejidos
arrollados en plegador. Sistema rotativo
Barcas y Torniquetes

Secado

Secadores de circulación forzada
Secadores rápidos

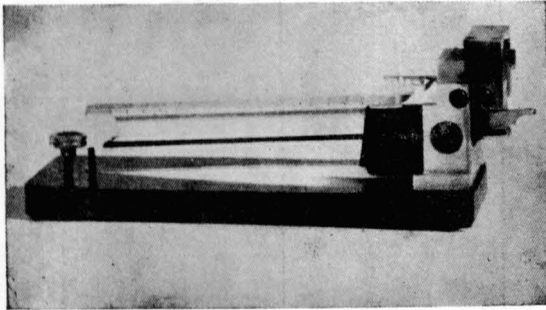
Ecurrido:

Centrifuga continua, sistema Frauchiger
Accesorios y material complementario, tales como prensas
AUTEFA para carga y empaquetado de floca y pei-
nado, instalaciones de vacío, depósitos para disolu-
ción, agitadores, etc.



s. a. José rius

maquinaria y suministros textiles
Bruch, 20 - Tel. 231-19-00 * - Barcelona (10)



Aparato Pressley para comprobar la
resistencia de las fibras de algodón

- Instalaciones completas de Laboratorios para la Industria Textil.
- Constructores de aparatos que representamos.

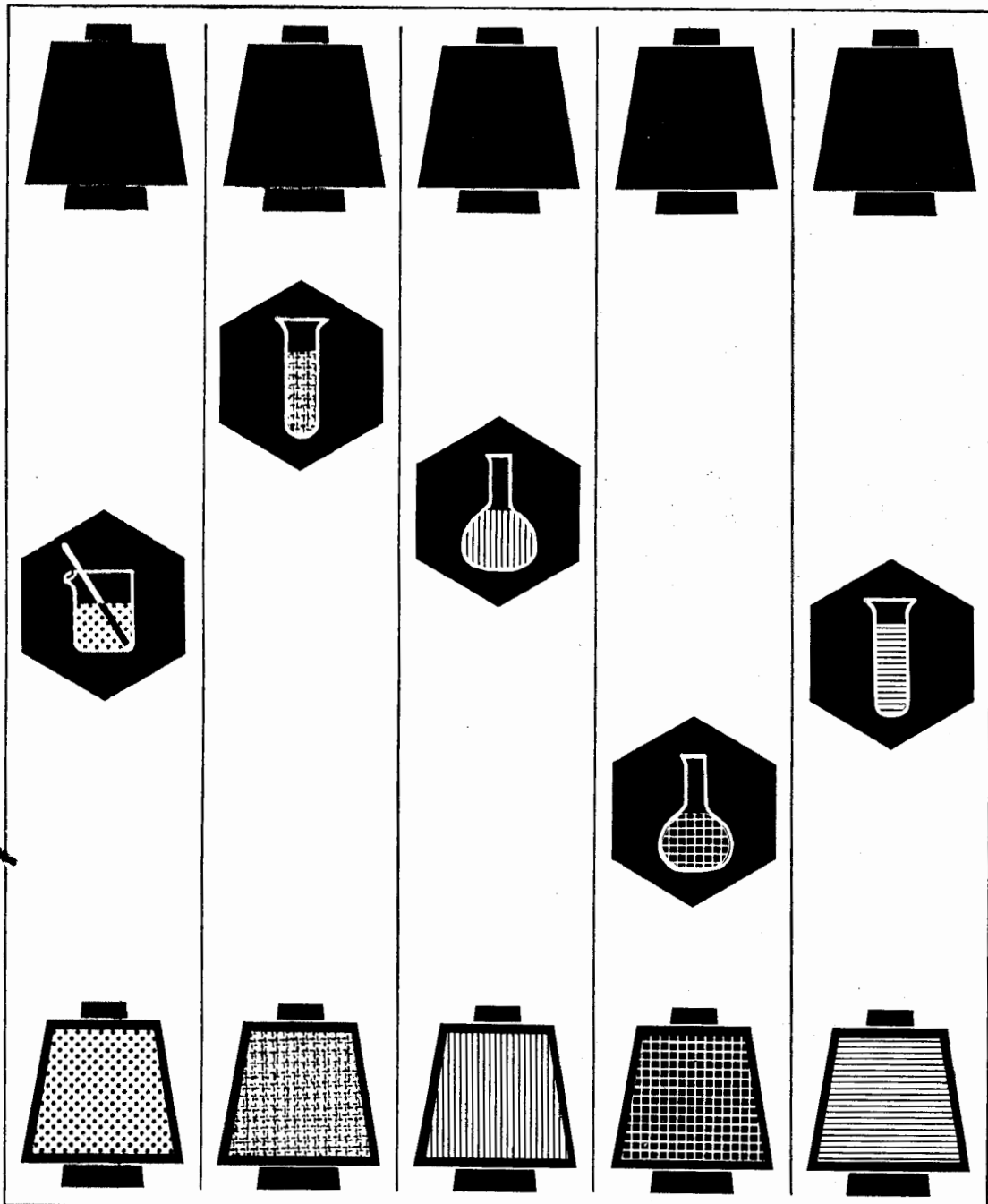
**SHIRLEY DEVELOPMENTS LTD/
(Gran Bretaña)**

**NEWMARK INSTRUMENTS LTD.
(Gran Bretaña)**

D. A. M (Francia)

C. O. G. E. S. T. (Bélgica)

A. M. Romero Corp. (U. S. A.)



SW 20/66 a

Arvchac

UNICOLOR S. A.

COLORANTES Y PRODUCTOS QUIMICOS

BARCELONA - 9 Via Layetana, 195 MADRID - 1 Calle Gurtubay, 5

HOY Y SIEMPRE • La experiencia centenaria de nuestras representadas en la fabricación de colorantes y nuestro completo servicio están a la disposición de la industria textil española