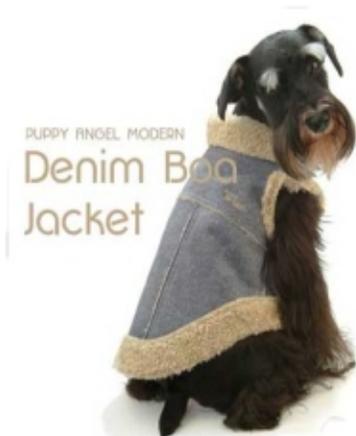


FADU UBA

Técnicas de Indumentaria I

Titular D.Ind. Barretto



## JEANS WEAR

### 8-Terminación de prendas parte3



Material didáctico realizado por:  
D. Ind.:Fourcade Verónica

Compiladora  
D. Ind. Silvia Barretto



**Máquinas lavadoras frontales:** son las destinadas al lavado y tratamiento del jean. Poseen una puerta de carga de gran diámetro, con ventanilla de vidrio templado que puede abrirse para el retiro de las muestras para su posterior control. Dispone de inversor de sentido de marcha y control de tiempos electrónico, señalización luminosa de marcha y parada, además de termómetro digital de alta presión.

**Productos para procesos habituales en el denim:** Un artículo ideal para el proceso de descolado es a base de alfa-amilasas. Incorpora en su formulación aditivos para evitar quebraduras redeposiciones, mejorando el resultado final. Otro desarrollo tiene la particularidad de ser termorresistente, sin las limitaciones de uso de las alfa-amilasas. Acelera la limpieza del tejido, y por lo tanto mejora la productividad.

Para el lavado Stone-Wash existen una amplia variedad de formulaciones enzimáticas para satisfacer las necesidades más diversas de las procesadores de prendas modernos. Ellos son: una "Enzima celulasa neutra tamponada" que no requiere control de PH durante el lavado; y una "Encima celulasa ácida" que logra un excelente contraste fondo/superficie. El listado continúa con: productos todo en uno, basados en "Enzimas termorresistentes" y auxiliares especiales para realizar simultáneamente el descolado y el desgaste, al tiempo que permiten aumentar la cantidad de prendas por carga y ahorrar tiempo, agua y energía. También existen enzimas, formuladas para obtener efectos "dirty": permiten que el fondo quede coloreado, obteniéndose así los tonos requeridos en la actualidad.

En el efecto Stone Wash existen diversos auxiliares para complementar los efectos del lavado: antiebradura y deslizante; antirredesitante, para mantener en suspensión el colorante, evitando que ensucie el fondo; dispersante, para retener en las bañolas suciedades del material; abrillantador, para mejorar aún más el contraste, removiendo el índigo sin fijar.

Para realizar alguna terminación especial se pueden utilizar productos que logren:

- 1- efecto en tintura de coloreado localizado con contrastes de intensidad (por ejemplo, en bolsillos, costuras dobles, etc).
- 2- efecto conocido como mano cuero sobre toda la prenda o localizado.
- 3- antiarruga, producto todo en uno, para acabados tipo wrinkle free ("libre de arrugas").
- 4- auxiliar para tinturas con efecto desgastado o vagabundo.
- 5- también se pueden agregar a los auxiliares productos como Humectante D/C, mejora la humectación aún en frío; Secuestrante 540, elimina la dureza del agua y estabiliza baños de agua oxigenada; detergentes para lavados Ultrani; Retardante A/R, igualante para tintura de fibras celulósicas y lavados de fondos coloreados; fijador reactante de efecto permanente para mejorar la solidez del lavado; fijador de colorantes sustantivos, como así también colorantes directos, reactivos y blancos ópticos.

#### **Sistema de termoestampación y fusión neumática:**

**Tratamientos térmicos:** para tratamientos térmicos sobre prendas de denim se desarrolló la máquina Termoestampadora fusionadora neumática. Tiene un formato similar al de un plancha prensa, con un sistema de termofusión, con presión y temperatura controlada similar a una estampadora.

El soporte del equipo es rebatible, con materiales desarrollados específicamente para permitir el enfundado de la prenda confeccionada, y de esta manera plantear también la posibilidad de aplicar el tratamiento en la totalidad de la prenda.

Fue construida para el trabajo de fusionados de vinílicos, goma, transfers, etc. sobre pantalones armados. Una tarea que alcanza gracias a que su cabezal inferior es de tipo giratorio, brindando una gran facilidad para trabajar las piernas y la cintura de cada prenda. El cabezal superior está construido en fundición de aluminio, y calienta por medio de resistencias eléctricas fundidas en él. Su accionamiento es a través de un pistón mecánico y los movimientos están construidos en hierro de gran robustez y durabilidad. Por su parte el cabezal inferior (fundición de aluminio) tiene un largo de 1,35 m. y se abre en abanico a 45° para facilitar el ensobrado de las piernas del pantalón.

El cabezal superior ejerce la presión y prevé la temperatura necesaria para el tratamiento. Se pueden efectuar estampaciones, transfer, plastificados, símil cuero, encerados, gamuzas, glitter, lagarto, etc. También innumerables aplicaciones y creaciones con pinturas de estampación y productos especiales. El sistema de estampación permitió el revestimiento total de la prenda, más allá de las aplicaciones puntuales.

Inicialmente fue pensado para pantalones de jean, pero medida que transcurre el tiempo con pequeñas innovaciones se va adaptando a todo tipo de prenda.

**Terminaciones diferentes:** Apuntando a la diferenciación del producto, hace ya algún tiempo que se están aplicando terminaciones especiales sobre prendas confeccionadas en denim. Consisten en aplicaciones de polímeros que una vez aplicados y termofusionados otorgan filma, que al tacto y a la vista, semejan acabados en cuero, goma o engrasado. De igual forma, combinaciones de estos polímeros, realizados directamente por los aplicadores, proponen manos y aspectos muy interesantes.

En un mercado tan competitivo y exigente como el actual, este tipo de novedades brinda a los confeccionistas la posibilidad de diferenciar tecnológicamente a su producto y, en forma simultánea, incorporarle mayor valor agregado. La obtención de estos acabados requiere de un trabajo artesanal mediante soplete, aerógrafo o pincel, seguido de una termofusión que otorga el look deseado.

En términos generales, la aplicación se realiza con la ayuda de un soplete que actúa sobre la prenda, consiguiéndose el efecto elegido mediante el uso de una prensa que permite trabajar con temperaturas del orden de los 150/200°C durante 15/20 segundos, a una presión de 1,5 kg./cm. De esta manera se obtienen films muy flexibles y suaves, que prácticamente no modifican el confort de la prenda y ostentan buena solidez al lavado doméstico. El agregado de glitters, polvos metálicos ó pigmentos a estas fórmulas otorga efectos muy novedosos.

Nota: Folios metálicos, drops (imitaciones de piel de reptil), glitters de diversos colores. Con los folios se puede buscar el efecto de gastado. Por esta razón se somete a la prenda al proceso stone wash con el folio ya aplicado.

**Estampados:** Actualmente existen diferentes propuestas de estampados, y también la imitación de la textura visual del jean sobre diversas prendas. Asimismo, debemos agregar las posibilidades aportadas por el glitter (brillantina), que permite una variedad de colores; la folia (papel que se estampa con pegamento y calor), piedritas o tachas (pegadas), o la mezcla de purpurina (brillo opaco) y glitter (brillante). Con la purpurina se consiguen estampados dorados, plateados o bronce. En el caso de un jean, para el cual se prevé una vida más larga, es preferible la purpurina: resiste mejor y perdura con la prenda. La aplicación sobre tela no sufrirá posteriormente procesos agresivos.

#### **Precauciones para que no se estropeen las prendas en el lavado:**

- Buen atracado.
- No dejar hilos sueltos.
- Pasar overlock.
- En combinaciones de denim con otro textil previamente se debe realizar una prueba.
- Botones y remaches de bronce/zamac y no de hierro, para que no se oxiden.
- Las etiquetas de marca pueden ser colocadas antes o después del decolorado o teñido dependiendo del denim y del proceso a realizar.

#### **8- AVIOS**

Se denominan así a los componentes de las prendas que acompañan a las telas. Es un conjunto muy amplio de productos de diversas composiciones y métodos de producción que en consecuencia tienen ensayos de calidad adecuados para cada uno de ellos. Los más utilizados son:

##### **Hilos de costura y de bordar:**

**Algodón 100% - Poliester 100%; Sintético mono-multifilamento:** Títulos-cabos, Títulos-filamentos, torsión, resistencia a la tracción, a la fricción, solidez al lavado, al frote, a la luz, elongación a la ruptura, encogimiento.

**Core-spun:** Centro multifilamento poliester, periferia algodón.

**Cierres**

**Metálicos con grampas, Metálicos moldeados, Plástico con filamento, Plásticos moldeados:** Resistencia a la tracción transversal, resistencia a la tracción transversal de un diente, resistencia del tope inferior. Cinta de tela: composición, dibujo textil, solidez al lavado.

**Botones**

**Metálicos, Plásticos, Bi-metálicos, Metal-plástico para el Jean:** Tamaño diámetro, cantidad y centrado de los agujeros. Color-tono. Composición del pinche, cuello y cuerpo. Fijo o móvil. Uniformidad de medidas. Comportamiento frente a los agentes químicos de lavado y plancha.

**Remaches**

**Metálicos-Metálicos recubiertos:** Color-tono, Composición del pinche y de la tapa. Uniformidad de medidas. Comportamiento frente a los agentes químicos de lavado y plancha.

**Etiquetas**

Tejidas, bordadas, estampadas. Cuero ó Simil-cuero. Plástico: Texto, colorido, uniformidad de medidas. Solidez al lavado. Mano. Solidez al planchado. Comportamiento al secado.

**Elásticos**

**Con Fibra elastomérica; con Filamentos de goma:** Encogimiento durante el lavado y secado. Composición. Elasticidad antes y después del lavado. Ancho y peso por metro.

**Hebillas y otros avíos metálicos**

Variedad de aleaciones y acabados: Uniformidad de medidas. Comportamiento a los lavados industriales y/o al uso.

**Control de calidad. Planes de muestreos**

Para el control y recepción de avíos por lo general se establecen acuerdos previos proveedor-cliente sobre:

- Definición de defecto mayor y defecto menor.
- Tamaño del muestreo.
- Nivel de aceptación de defectos mayores.
- Volumen del re-muestreo.
- Nivel de aceptación de defectos en este re-muestreo.

Se le adjudica la categoría de "defecto mayor" a un defecto cuando:

- Perjudica el aspecto visual de la prenda.
- Altera la performance de la prenda durante su uso.

Los "defectos menores" se les asigna esta categoría porque si bien se advierte su presencia no perjudican el aspecto visual de la prenda ni alteran su performance durante su uso.

En el caso que un defecto menor este muy difundido en una partida y se reitere en envíos posteriores, puede modificarse a categoría de defectos mayores.

En referencia al tamaño del muestreo una buena guía es aplicar los valores mencionados en la Norma IRAM N° 15 "Inspección por atributos" donde en función del tamaño del envío y el nivel de inspección resulta el tamaño a revisar.

El número de aceptación, es que la mayor cantidad de defectos que puede contener un muestreo, para que el envío sea aprobado, depende del AQL (Nivel de Calidad Aceptable) establecido que también figura en la mencionada Norma.

## 9- CONFECCION

### a) Recepción de materias primas:

- Materia prima: Tela principal y forrería.
- Avíos: Hilos de costura, botones, remaches, cierres, grifas, etiquetas de composición y marca.

Se recibe el pedido de tela; este deberá llegar acompañado por su correspondiente "Packing List" donde se detallan las características generales de cada uno de los rollos. En este packing figura un dato fundamental para iniciar el proceso de transformación: el orden secuencial de tendido. Mediante este dato la persona que trabaja en la mesa de tendido identifica el orden en el que deberá colocar y cortar los rollos comenzando por el N° 1 y siguiendo en forma correlativa. Esto le asegurará una homogeneidad del color y look del tejido al final del proceso.

### b) Encimado:

- **Mesa de tendido:** dependiendo de las características del taller y de la envergadura de la producción estándar, están en el orden de los 18 mts.
- **Máquina de tendido:** puede ser totalmente automatizada o manual. Las máquinas automáticas, además de moverse con tracción propia cuenta con dispositivos que:
  - detectan las obleas metálicas que identifican los defectos de mayor puntaje (4 pts.)
  - ordenan o alinean un orillo (orillo guía)
  - generan una serie de informaciones relacionadas con los niveles de producción.

Las manuales, desde que deben ser empujadas por una o hasta dos personas, no realizan ninguna de las otras tareas, simplemente son carros que se desplazan sobre las mesas de tendido haciendo este trabajo.

En lo que respecta a las extendedoras, en nuestro país se utilizan los equipo standard para todo tipo de telas. La variación específica en jeans puede estar dada por la cantidad de kilos que pesan los rollos, pero aquí no hay rollos, (sea el tejido que fuese) que superen los 200 kilos. En el ámbito internacional, en materia de jeans hay equipos Eastman para rollos de hasta 500 kilos, pero que no tienen tanta aplicación para nuestro país.