REVISTA DE
QUÍMICA E INDUSTRIA TEXTIL
AEQCT
ORGANO OFICIAL DE LA ASOCIACIÓN ESPAÑOLA DE QUÍMICOS Y COLORISTAS TEXTILES
Nº 224 / MARZO 2018
www.aeqct.org
Miembro de la FIAQCT
Miembro Adherido a la FLAQT
Con la colaboración de TEXFOR

43º SIMPOSIUM DE LA AEQCT

EFICIENCIA ENERGÉTICA: CONSUMO "INTELIGENTE" DE LA ENERGÍA

21 de Marzo de 2018

SUPPORTING ORGANISATION OF

ITMA 2019

COLORANTES SERILENE VX PARA LA TINTURA DE POLIESTER

COLORANTES DE PERFECTO COMPORTAMIENTO

La formulacion equilibrada de los colorantes serilene VX confieren una excelente compatibilidad en todas las tinturas y matices, donde las combinaciones de los colorantes dispersos convencionales tienden a ser compatibles unicamente en un limitado margen de matices.

Los colorantes serilene VX tienen una mayor aplicacion practica permitiendo a los tintoreros lograr excepcionales resultados bajo condiciones dificiles en las cuales los colorantes convencionales han demostrado no ser adecuados.

- CICLO RAPIDO DE TINTURA
- COMPATIBLES CURVAS DE AGOTAMIENTO
- OPTIMO NIVEL DE IGUALACION
- ESTABLES A LAS VARIACIONES DEL PROCESO
- BUENA REPRODUCTABILIDAD DE MATICES ENTRE PARTIDAS
- BUENAS SOLIDECES GENERALES

Viviendo El Color

yorkshire

Yorkshire de España SAU
C/illa de Buda 6. Pol ind Can Canals
08192 Sant Quirze del Vallès
Tel 00 34 937473280
Email : yorkshire@yorkshire-espana-sa.com

Sumario

Revista de Química e Industria Textil • Núm. 224 • Marzo 2018

5 Editorial

6 Memória del ejercicio 2017

10 Historia de la asociación a través de su logo

12 43º Simposium de la AEQCT

14 La Taula del Textil una realidad

15 AEN/CTN 40/SC1, solideces y medida del color

16 La fricción de los tejidos como estrategia para evaluar un proceso de acabado

E. Carrera, X. Capdevila

26 Microscopio electrónico de transmisión para el control de síntesis de microcápsulas de aceite esencial de naranja con adición de triglicéridos de cadena media

W. Soares-Rossi, M. Bonet-Aracil, E. Bou-Belda, L. Roldo, W. Kindlein-Junior

31 Economia circular en el sector textil

I. Montes

36 Sistema auxiliar modular para la preparación de impresión por Inkjet

S. Hane

43 Zero defects "a la lyonnaise"

46 Presentación del libro: La última oportunidad, la transición energética del siglo XXI (TE21)

48 Presentación del libro: Física Textil. Propiedades físicas para caracterizar la calidad de las fibras textiles

49 El proyecto Learningtex da un paso más

51 Hidrocolor colabora con el proyecto MIDWOR-LIFE en la demostración industrial de DWORs más seguros y más respetuosos con el medio ambiente

53 Laitex NF-5611 espuma para calzado

54 Nuevo director de Innotex Center

55 Mini anuncios.

58 Entidades protectoras.

59 Boletín de inscripción como asociado.

60 Boletín de inscripción como empresa protectora.

61 Participación activa del asociado.

La Revista de Química e Industria Textil con cuatro números anuales, pretende informar sobre las novedades tanto nacionales como internacionales relacionadas con el sector textil. Se distribuye de forma gratuita a los asociados de la AEQCT. La publicación en la misma es abierta a cualquier persona que considere que puede aportar información relevante al sector. La propuesta de publicación de artículos, comunicaciones y notas se deberán redactar siguiendo las instrucciones de autor publicadas en la página web de la asociación www.aeqct.org y dirigir al equipo editorial de la revista vía correo electrónico a la dirección aeqct@aeqct.org. Los autores son los responsables de las ideas y opiniones expresados. Los trabajos recibidos serán asignados a un editor quien definirá dos revisores del trabajo. La aceptación del trabajo recaerá sobre el equipo editorial. Los trabajos aceptados serán revisados por el autor y remitidos en el plazo de 15 días.

Depósito legal: B6382-66
ISSN: 2385-4804 (Ed. impresa)
ISSN: 2385-4812 (Internet)

EDITOR
Asociación Española de Químicos y Coloristas Textiles (AEQCT)

DIRECTOR
Carlos Aguilar Peyra

EQUIPO EDITORIAL
Mª Ángeles Bonet, José María Canal, Francisco Javier Carrión, Meritxell Martí, Josep Simón

REDACCION Y ADMINISTRACION
AEQCT
Pl. Espanya s/n - 08004 Barcelona
Tel. (+34) 93 233 2087
www.aeqct.org · e-mail: aeqct@aeqct.org

WWW.AEQCT.ORG

Un mayor número de ventas y tráfico a tu web
Multiplicar la visibilidad y notoriedad de tu marca
Llegar a nuevos mercados
Fidelizar clientes
Resultados óptimos a corto plazo
Precios: consultar aeqct@aeqct.org

ASOCIACIÓN ESPAÑOLA DE QUÍMICOS
Y COLORISTAS TEXTILES
Miembro de la FIAQCT

AEQCT

Editorial

La AEQCT es una asociación que quiere promocionar, ayudar, y formar parte de todas aquellas acciones encaminadas a mejorar la posición de la Industria Textil en todos aquellos ámbitos que le incumben.

Por ello ya sea como promotora del proyecto o como colaboradora con otros entes o asociaciones estamos inmersos en varias actividades que están activas actualmente.

La sociedad y la economía actual están en medio de un gran cambio que necesitará muchas acciones de sus miembros y sobretodo de los más jóvenes que se incorporarán en el futuro al mercado de trabajo. Pero también se necesita mantener al día las personas que se formaron anteriormente.

Por ello una de las facetas a la que le damos más importancia es la formación, tanto para esos jóvenes, como para otras personas algo más mayores pero que ante la evolución muy rápida de la tecnología necesitan una formación continuada.

Formamos parte de "La Taula del Textil" creada para potenciar el área textil del grado y master que se imparten en la Universidad Politécnica.

Otra faceta a la que le damos mucha importancia son las jornadas técnicas que celebramos periódicamente, sobre temas actuales y que se ha demostrado su idoneidad con una importante asistencia.

También junto con TEXFOR, realizamos anualmente un curso de colorimetría, tanto básica como sus aplicaciones a la industria textil, que está teniendo un gran éxito año tras año y estamos abiertos a cualquier otras materias que se demanden en el futuro.

Hemos incorporado el subcomité de solideces AEN/CTN 40/SC1, SOLIDECES Y MEDIDA DEL COLOR, en las actividades de la asociación para hacer más flexible y eficaz sus actividades.

Estamos colaborando con ITMA 2019 como asociación colaboradora para promover su celebración y dar a conocer todas las actividades que se realizarán.

Además junto con la Federación Internacional de Químicos y Coloristas Textiles (IFATCC), de la que formamos parte, y como asociación local gestionaremos el Fórum que tendrá lugar durante los días de su celebración.

Y todo ello junto con el resto de actividades del mundo textil es necesario que se comunique, y queremos ser un polo de transmisión, tanto dando a conocer todos los temas importantes en nuestra revista y nuestra Newsleter digital, como siendo receptor de todas las noticias, y novedades que se produzcan.

Como decía antes los retos que tenemos en frente son grandes, pero esto debe servirnos como oportunidad para que según vayan surgiendo, busquemos las soluciones que se necesiten en cada momento, con la colaboración de los expertos sobre los diversos temas.

Por ultimo indicar que en una industria con un elevado consumo de energía en todas sus fases hemos creído conveniente dedicar nuestro próximo Simposium al consumo de energía y su necesidad de reducción, mediante la tecnología adecuada.

Esperamos que todos estos proyectos en marcha tengan una buena aceptación entre nuestros socios y nos permita mantener el ritmo de crecimiento de estos últimos años.

Carlos Aguilar

PRESIDENTE AEQCT

Memória del ejercicio 2017

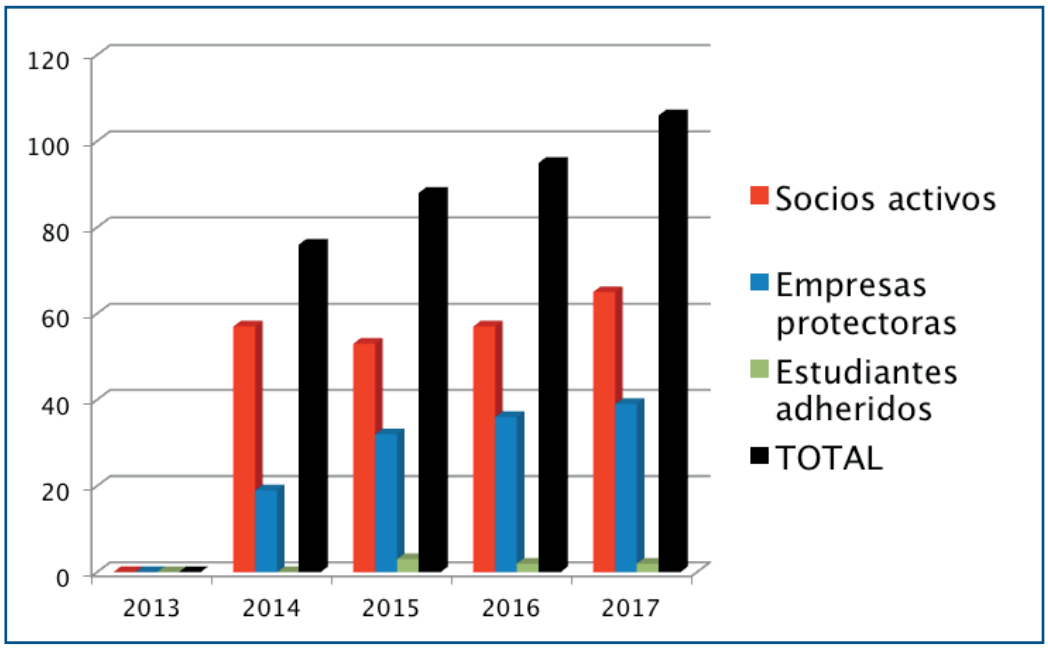
Introducción del Secretario

Después de concluir el cuarto año de andadura e impulsión de la nueva etapa de la AEQCT no dejamos de preguntarnos si, a pesar de los *buenos resultados obtenidos* en las distintas actividades, la Asociación ofrece el contenido adecuado y un servicio de máxima utilidad y eficiencia a sus socios y empresas protectoras.

Es por ello que no dejamos de insistir y solicitar la implicación a todos nuestros asociados en cuanto nos manifiesten sus verdaderas inquietudes, necesidades y requieran también el apoyo de la Asociación para sus objetivos empresariales.

SOCIOS

	2013	2014	2015	2016	2017
Socios activos	0	57	53	57	65
Empresas protectoras	0	19	32	36	39
Estudiantes adheridos	0	0	3	2	2
TOTAL	**0**	**76**	**88**	**95**	**106**



REUNIONES

La Junta Directiva está configurada por 14 miembros.

Se han distribuido las funciones por Áreas de trabajo con sus distintas Comisiones como son:

- TESORERIA
- SECRETARIA
- RELACIONES PÚBLICAS
- ACTIVIDADES
- BOLSA DE TRABAJO
- REVISTA DE QUIMICA E INDUSTRIA TEXTIL y NEWSLETTER
- SIMPOSIUM

Cuenta asimismo con la configuración de un COMITÉ EJECUTIVO para seguir de cerca la estrategia de la Asociación.

Durante el año 2017 se han celebrado un total de:

- 6 reuniones de Junta Directiva.
- Las distintas Comisiones de trabajo también han realizado por su parte, reuniones de trabajo para tratar los asuntos referentes a su área y eso ha dado mucha más agilidad a las reuniones de Junta Directiva.
- Ha habido 2 reuniones del Comité Ejecutivo
- Asamblea General Ordinaria en fecha 24 de Enero del 2017

SIMPOSIUM

42º Simposium celebrado el 23 de Marzo del 2017 bajo el lema **LA IRRUPCIÓN DIGITAL EN LA INDUSTRIA TEXTIL**.

Esta edición se conmemoró excepcionalmente en el marco del Salón Graphispag en la Fira de Barcelona-Recinto Gran Vía, lo que permitió impulsar la parte de estampación digital enfocando la mesa redonda en este tema.

Como en las ediciones anteriores, el programa fue de 1 solo día con un coffe-break, y la opción libre de un almuerzo final, añadiendo la visita guiada al stand de Epson y el recorrido por Graphispag Live, lo que facilitó la interacción entre todos los asistentes de forma más fluida y distendida y que resultó del agrado de los participantes.

Durante la sesión matinal se pronunciaron 3 conferencias y la presentación del único finalista del 28º Premio de la AEQCT.

Como novedad, el premio contó con la sponsorización de la empresa Protectora Vincolor S.A.

Se cerró el Simposium con el debate de la Mesa Redonda donde se deliberó sobre la estampación digital.

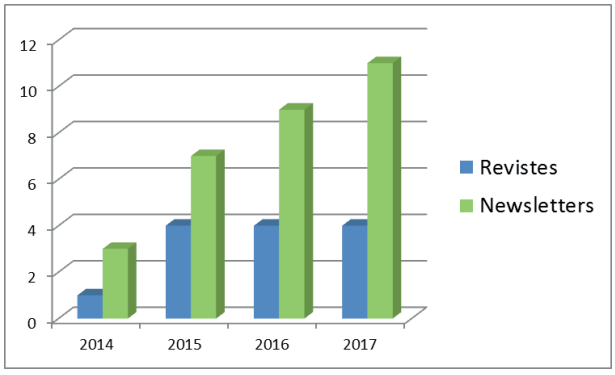
La participación fue de 64 asistentes y contamos con la sponsorización de 35 empresas del sector.

REVISTA DE QUIMICA E INDUSTRIA TEXTIL Y NEWSLETTER

Durante este año 2017 se ha publicado:

4 REVISTAS DE QUIMICA E INDUSTRIA TEXTIL, Nº 220, 221, 222 y 223.

11 NEWSLETTER digitales, una cada mes excepto en agosto Nº 20 hasta la 30).



WEB/OTROS

Durante este año 2017, se ha cambiado de proveedor para facilitar el manejo e interacción con la página web, siendo TIMTUL esta empresa.

A finales de diciembre, se ha abierto una cuenta en Instagram.

RELACIONES EXTERNAS

IFATCC (Federación Internacional de Asociaciones de Químicos y coloristas Textiles).

En el mes de octubre se celebró en Bérgamo, Italia, la reunión de delegados donde la AEQCT asistió representada por la Sra. Meritxell Martí y el Sr. Francisco Cuartero.

Coincidió con el cambio en la presidencia, que pasa de la República Checa a Francia, coincidiendo con que estos serán los organizadores del próximo Congreso Internacional.

Ahora la Federación cuenta con una web, así como cuentas en distintas redes sociales.

IFATCC International Federation of Associations of Textile Chemists and Colorists

FLAQT: (Federación Latinoamericana de Asociaciones de Químicos Textiles)

Durante el mes de Diciembre hemos llegado a un acuerdo para llevar a cabo el intercambio de Newsletters con la Asociación Argentina (miembro de la FLAQT), para que los socios de ambas Asociaciones podamos acceder a nuestras respectivas newsletter con la perspectiva de aumentar presencia y difusión de los avances tecnológicos del sector en ambas direcciones

FLAQT

ITMA 2019

La AECQT y en su nombre nuestro Presidente Sr. Carlos Aguilar ha firmado un acuerdo de colaboración con la organización de la ITMA 2019 y otro que permitirá participar y establecer de forma conjunta (con la IFATCC / SDC / AATCC – Asociación Americana y otras entidades) los contenidos del TEXTILE COLOURANT AND CHEMICAL LEADERS FORUM que se celebrará durante los días de la Exposición Internacional de Maquinaria Textil de la ITMA en Barcelona del 20 al 26 de Junio del 2019.

SUPPORTING ORGANISATION OF

ITMA 2019

ACTIVIDADES

1.- Este año hemos iniciado las denominadas **JORNADAS TÉCNICAS de la AEQCT**.

En concreto se han celebrado 3 jornadas con duración de media mañana con gran éxito de asistencia entre los socios, pero también no socios.

- I NORMATIVAS Y REGLAMENTOS EN PRODUCTOS QUIMICOS CON USO EN EL SECTOR TEXTIL (parte 1ª, el 24 de Enero del 2017)
- II NORMATIVAS Y REGLAMENTOS EN PRODUCTOS QUÍMICOS CON USO EN EL SECTOR TEXTIL (parte 2ª, el 3 de Julio del 2017)
- III ECONOMIA CIRCULAR EN EL SECTOR TEXTIL (24 de Noviembre del 2017)

2.- Una vez más se ha organizado la Jornada POST FERIA "**Visto y no visto en Techtextil 2017"** en fecha 8 de Junio.

Todas están actividades han tenido lugar en la CASA DE LA SEDA en Barcelona gracias a la colaboración de TEXFOR.

3.- Nuevamente se ha mantenido un **encuentro con los estudiantes de Textil de la UPC en Terrassa** (1 Diciembre 2017) para promover la AEQCT y darles a conocer las ventajas que supone pertenecer a la misma.

La respuesta por parte de los estudiantes fue muy buena con la participación de 32 alumnos mostrando mucho interés, participando activamente y exponiendo sus inquietudes.

Delegaron en un representante suyo para mantener el contacto con nosotros.

OTROS

AEN/CTN 40/SC1 y VENTA DE MATERIAL DE SOLIDECES

Durante el año 2017 la AEQCT ha participado en diversas reuniones a las que fue invitada por el Subcomité **AEN/CTN 40/SC1, SOLIDECES Y MEDIDA DEL COLOR** para proyectar la necesaria reestructuración a que se veía abocado el Subcomité y analizar si sería posible llegar a un acuerdo entre la AEQCT y el SC1 para integrarlo en la Asociación en el plazo de 2 años.

Por lo que se refiere a la distribución del material, la AEQCT no ve factible legalmente ni lo admite la estructura de la Asociación pues, todas las actividades se realizan de forma voluntaria por parte de los miembros de la Junta Directiva.

La mejor opción es que la de ventas/negocio sea adjudicada a alguna empresa miembro del SC1.

Así pues, LUMAQUIN, SA, empresa protectora de la Asociación, después de un análisis ha accedido a asumir la parte de la venta del material. Y a través del Sr. Manuel Villarroya ha asumido y se compromete a la venta del material de solideces con una serie de acuerdos con la AEQCT:

- LUMAQUIN, SA abonará a la AEQCT un pequeño porcentaje del total de las ventas realizadas.
- Los socios y empresas protectoras de la AEQCT tendrán un 5% de descuento en el precio de los productos.
- LUMAQUIN, SA pasará un informe de las ventas trimestralmente por e-mail al tesorero de la AEQCT, y se reunirán semestralmente.

TAULA DEL TEXTIL

En la denominada TAULA DEL TEXTIL, la AEQCT ha estado representada por los Sres. Carlos Aguilar y Josep Sumalla en calidad de Presidente y Vice-presidente respectivamente, asistiendo desde el 2016 a las distintas convocatorias que ha hecho el INSTITUTO INDUSTRIAL de TERRASSA, junto con el CIE, TEXFOR, CECOT, AMEC, AMTEX, ARIMTEX, AYUNTAMEINTO DE TERRASSA, una REPRESENTACIÓN DE LA UPC, de INTEXTER Y CREVIN, SA, este último como representante industrial.

El motivo de estas reuniones ha sido deliberar sobre los aspectos relacionados al actual posicionamiento del Rectorado de la UPC respecto la orientación de la educación Textil en la UPC, la inminente problemática de relevos en el Departamento Textil ante las próximas jubilaciones y sobre la situación del personal de administración en INNOTEX CENTER-INTEXTER.

REUNIONES BRAINSTORMING. NUEVA ACTIVIDAD AEQCT

El pasado 23 de noviembre del 2017 se organizó una prueba piloto para una nueva actividad de la Asociación Española de Químicos y Coloristas Textiles.

Consiste en una comida con la asistencia de componentes de la Junta Directiva de la Asociación y representantes de nuestras Empresas Protectoras, en pequeño formato de 5 invitados

El objetivo es poder compartir tiempo alrededor de una mesa de forma distendida y conocer la opinión de los socios en cuanto a la orientación que se ha dado a la nueva etapa iniciada el año 2014 y poder intercambiar ideas para conseguir una mejora continua, planteándonos cuales son las necesidades reales de nuestros socios y empresas protectoras, qué les puede aportar la pertenencia a la Asociación y cómo llevar a cabo esos propósitos.

En esta ocasión y bajo la Presidencia del Sr. Carlos Aguilar, tuvimos como invitados a los Sres. Daniel Fernández (TEXPRINT), Miquel Vila (ARCHROMA), Alex Charles (TANATEX), Josep Moré (HIDROCOLOR) y Eduardo de Pineda (AGUILAR&PINEDA)

Historia de la asociación a través de su logo

En el primer simposium organizado en 1972 bajo el lema de "fibras nuevas" no había imagen corportaiva de la asociación (fig 1),

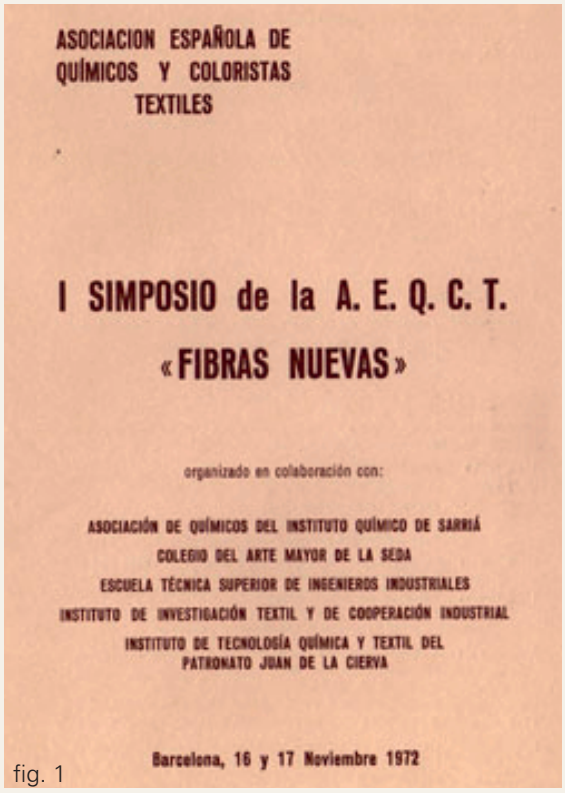


fig. 1

1972

Es en el 4º simposium, en el año 1977 que aparece el primer logo de la AEQCT en blanco y negro (fig 2).

fig. 2

1977

Y en el 1983, encontramos ya un logo más trabajado, aún en blanco y negro (fig 3)

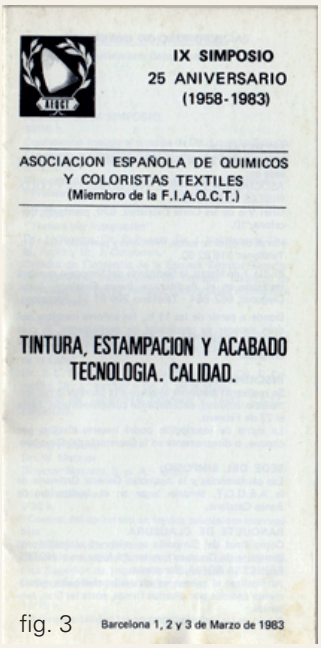


fig. 3

1983

Pero no es hasta el 12º simpoium en el año 1986 que ya encontramos el logo en color (fig 4) que se mantendrá hasta el 2006, en que se moderniza manteniendo el fondo negro (fig 5), pero con un estilo mucho más austero y con líneas rectas.

fig. 4

1986

fig. 5

2006

Y en el 2010, desaparece el fondo negro, para obtener el actual logo (fig 6)

2010

fig. 6

43º Simposium de la AEQCT

Eficiencia Energética: Consumo "Inteligente de la Energía"

21 de Marzo de 2018

El contenido del 43º Simposium de la Asociación Española de Químicos y Coloristas Textiles del 2018 ha sido escogido bajo el lema **EFICIENCIA ENERGÉTICA: consumo "inteligente" de la energía.**

Es sin lugar a dudas un tema especialmente interesante para todos los que trabajamos en el sector textil.

La industria textil es una de las que más ha sufrido la globalización de la producción en las últimas décadas, lo que ha dado lugar a la deslocalización y subcontratación de la producción por el cierre progresivo de las empresas.

Las empresas que han resistido tienen la dificultad de competir en costes con el mercado asiático, hecho que ha llevado a la industria a nichos de mercado específicos en los que, por tener más tecnología, productos de mayor calidad y valor añadido han podido hacerse fuertes en el mercado actual.

También, la reducción de costes es vital para ser competitivos, y un factor clave es el adecuado uso de la energía, la eficiencia energética ayuda a mejorar la cuenta de resultados y al mismo tiempo ayuda al medio ambiente.

Definimos eficiencia energética como el uso eficiente de la energía. Un proceso o instalación es energéticamente eficiente cuando consume una cantidad inferior a la media de energía para realizar una actividad.

El concepto de eficiencia incide directamente en el medio ambiente, además de necesitar menos energía para realizar el mismo trabajo, también busca abastecerse, a ser posible de energías renovables.

La energía tiene una estrecha relación con las cuatro dimensiones de la sostenibilidad (económica, social, de equilibrio territorial y ambiental). La seguridad del suministro energético y el precio de la energía son factores clave para el desarrollo económico.

El escenario energético internacional, con una previsión de precios del petróleo en alza a medio y largo plazo y un importante riesgo geoestratégico en el abastecimiento, exige la adecuación de las estrategias de las políticas de oferta y demanda energética del territorio.

Por todo ello, el programa del 43º Simposium pasa por una conferencia inaugural donde se pretende dar una visión general de la situación energética del país y aclarar hacia donde debemos dirigirnos.

Pero en concreto ¿que estamos haciendo desde nuestra industria?

Para ilustrar que se hace actualmente, hemos invitado a dos industrias textiles a presentar sus experiencias relacionadas con la eficiencia energética, TANATEX desde la vertiente de productos para procesos más sostenibles en el ahorro de energía y otra empresa del sector.

El Simposium finalizará como viene siendo usual en estos últimos años, con una mesa redonda que nos permitirá obtener una visión global del tema desde todos los ángulos que forman el tejido industrial textil de nuestra Asociación: maquinaria, acabados y tintura y empresas de productos químicos.

Si el año pasado nos ubicamos en la Feria de Graphispag, creando sinergias con toda la vertiente de digitalización y en concreto con la estampación digital, este año nos emplazamos en la *Escuela de Ingeniería de Terrassa*", por muchos recordada y evidentemente conocida. Actualmente es la Escuela Superior de Ingenierías Industrial, Aeroespacial y Audiovisual de Terrassa (ESEIAAT–UPC) fruto de la integración de dos escuelas centenarias, la Escuela Técnica Superior de Ingenierías Industrial y Aeronáutica de Terrassa (ETSEIAT) y la Escuela de Ingeniería de Terrassa (EET).

Con ello queremos alentar el vínculo de la AEQCT y de la industria textil con los jóvenes, así como avanzar en la misma dirección que se trabaja desde la Taula Textil a la que nos hemos adherido para que no desaparezca la titulación textil. Aprovecharemos para hacer un recorrido por los laboratorios y talleres de la escuela, hilatura, telares y la parte de química.

No sólo pretendemos favorecer la asistencia de los jóvenes eligiendo para la celebración del 43º Simposium la Escuela de Ingenieros sino también con la 29ª edición del Premio al Mejor Estudio Textil o Químico Textil de Aplicación a la Industria, patrocinado en esta ocasión por la empresa AmsLab y que será entregado durante la pausa del café.

Este año queremos convertir el 43º Simposium en un espacio de comunicación entre la investigación e innovación que se está desarrollando en los centros tecnológicos, centros de investigación y universidades y las empresas textiles, que nos permita abrir una vía de dialogo entre la industria y la investigación actual, transmitir los contenidos y aprender ampliando nuestra red colaborativa. Para lograrlo contaremos con la presentación de posters de I+D+i en la zona del coffe-break en el hall de la escuela.

Desde la Comisión Simposium y de toda la Junta Directiva esperamos que sea de vuestro interés y que nos encontremos todos el próximo día 21 de Marzo 2017 en Terrassa.

Comisión Simposium

El programa del 43º Simposium provisional, a fecha de 1.03.2018, es el siguiente:

9.00-9.30	Recepción y entrega de acreditaciones Colocación de posters
9.30-9.40	**Bienvenida** a cargo del **Sr. Carlos Aguilar**, Presidente de la AEQCT
9.40-9.50	**Inauguración del 43 Simposium** a cargo del Sr. Xavier Roca, Director de la ETSEIAAT
9.50-10.20	La eficiencia energética como herramienta de mejora en continuo, a cargo de **Esteve Maneja**, LAVOLA
10.20-10.50	Conferencia caso de éxito empresa textil, a cargo de **Jordi Rabat**, ENERGY TOOLS CONSULTING, S.L.
10.50-11.20	Presentación trabajos finalistas del 29 Premio y presentación del 5 posters escogidos
11.20-12.15	Coffee-break
12.15-12.45	Minerales, una manera natural de ahorrar agua y energía. **Wouter Bomon**, TANATEX
12.45-13.45	MESA REDONDA **Jon Insausti**, ARCHROMA **Pere Soria**, CIRCUTOR Moderador: **Francesc Ribera,** Gerent Glúster - Mánager del Clúster l'Energia Eficient de Catalunya
14.00-14.30	Visita guiada a los Laboratorios y Talleres de la sección de ámbito de Ingeniería Textil.
14.45	(Comida opcional, fuera del Simposium) Transporte colectivo al restaurante. Punto de encuentro: entrada de la ETSEIAAT – UPC

TARIFAS

SIEMPRE CON INSCRIPCIÓN PREVIA

Socio 40€ (inscripción antes del 16 de marzo 2018)
50€ (a partir del 16/3/2018)

No socio 60€ (inscripción antes del 16 de marzo 2018)
75€ (a partir del 16/3/2018)

Estudiantes Gratis

Empresas protectores:

- 2 entradas para la propia empresa (con inscripción previa)
- 3 invitaciones gratuitas para sus clientes (con inscripción previa)
- Para más invitaciones para clientes 10€/entrada (con inscripción previa)

OFERTA PARA LOS ESTUDIANTES: solo el mismo día del simposio hacerse socio de la AEQCT para todo el año 2018 costará 10€

PROFESORES UPC: Inscripción especial. Contactar con AEQCT.

LA TAULA DEL TEXTIL, UNA REALIDAD

El pasado día 25 de enero del 2018 tuvo lugar en las instalaciones de L'Escola Superior d'Enginyeria Industrial, Aeroespacial i Audiovisual de Terrassa (ESEIAAT) la reunión de las entidades y asociaciones que han intervenido hasta la fecha en la denominada TAULA DEL TEXTIL.

Contó con la participación de representantes del INSTITUT INDUSTRIAL (Gremio Textil de Terrassa) Asociación creada en el 1873 para representar los intereses de las empresas del Sector textil de ámbito catalán y como entidad impulsora que en el año 2016 tomo la iniciativa para la formación de la TAULA DEL TEXTIL.

Secundaron la convocatoria la ASOCIACIÓN ESPAÑOLA DE QUIMICOS Y COLORISTAS TEXTILES (AEQCT) representada por nuestro presidente Sr. Carlos Aguilar y vicepresidente Sr. Josep Sumalla, la AGRUPACIÓN ESPAÑOLA DEL GÉNERO DE PUNTO, AYUNTAMIENTO DE TERRASSA, AMEC-AMTEX, ARIMTEX, ASEGEMA, CONSEJO INTERTEXTIL ESPAÑOL, FEDERACIÓN NACIONAL DE ACABADORES, INTEXTER, TEXFOR, UPC-ESEIAAT, la empresa CREVIN, SA y también el Sr. Xavier Roca, director de la ESEIAAT.

El motivo de dicha reunión era suscribir las conclusiones de las distintas reuniones celebradas con anterioridad por este grupo de trabajo perteneciente a un sector que está en constante evolución tecnológica, con nuevos productos, nuevos materiales, nuevos procesos y requiere que sus empresas dispongan de personal capacitado para llevarlos a cabo.

El objetivo final es promocionar y potenciar los estudios de Ingeniería Textil, dentro de un marco de colaboración empresa-universidad, así como garantizar la continuidad en todos sus niveles.

Las empresas apuestan por una formación textil adecuada a las necesidades reales, desde la formación profesional hasta los estudios universitarios de grado y máster debido a que en todos los niveles indicados se constata un numero de titulados claramente insuficientes a la demanda existente.

Este se considera el primer paso para que la TAULA DEL TEXTIL sea un entorno permanente de diálogo y colaboración entre empresa y universidad y ello permita lograr el máximo nivel de excelencia de los estudios textiles.

El acuerdo de constitución oficial se ratificó mediante la firma de un documento de adhesión a la TAULA DEL TEXTIL por parte de los representantes de las 12 entidades mencionadas y la rúbrica del Sr. Xavier Roca, director de la ESEIAAT.

Al mismo tiempo se estableció configurar un comité ejecutivo, seguir trabajando en la incorporación de nuevas entidades y asociaciones para ampliar y mejorar las acciones a desarrollar así como, conseguir que el estudiante disponga de información detallada de las empresas para que puedan valorar las opciones profesionales que el sector Textil les ofrece.

Ròmul Prat
SECRETARIO AEQCT

AEN/CTN 40/SC1, SOLIDECES Y MEDIDA DEL COLOR

INFORMACIÓN NORMAS APROBADAS Y REVISADAS DURANTE EL AÑO 2017

Normas publicadas en 2017:

ISO 105-B03 : Colour fastness to weathering: Outdoor exposure.

Normas revisadas y confirmadas en la revisión sistemática de los 5 años:

ISO105-B10: Textiles—Tests for colour fastness: Artificial weathering and outdoor lightfastness – Xenon light test.

ISO 105-A06: Textiles—Tests for colour fastness: Instrumental determination of 1/1 standard depth of colour.

ISO 105-A08: Textiles—Tests for colour fastness: Vocabulary used in colour measurement.

ISO 105-B08: Textiles—Tests for colour fastness: Quality control of the blue wool reference materials 1 to 7.

ISO 105-F01: Textiles—Tests for colour fastness: Specification of wool adjacent fabric.

ISO 106-F03: Textiles—Tests for colour fastness: Specification for polamide adjacent fabric.

ISO 105-F04: Textiles—Tests for colour fastness: Specification for polyester adjacent fabric.

ISO 105-F05: Textiles—Tests for colour fastness: Specification for acrylic adjacent fabric.

ISO 105-Z04: Textiles—Tests for colour fastness: Dispersibility of disperse dyes.

ISO 105-Z07: Textiles—Tests for colour fastness: Determination of application solubility and solution stability of water soluble dyes.

ISO 105-Z08: Textiles—Tests for colour fastness: Determination of solubility and solution stability of reactive dyes in the presence of electrolytes.

ISO 105-Z09: Textiles—Tests for colour fastness: Determination of cold water solubility of water soluble dyes.

ISO 105-A11: Textiles—Tests for colour fastness: Determination of colour fastness grades by digital imaging techniques.

La fricción de los tejidos como estrategia para evaluar un proceso de acabado

Enric Carrera Gallissà
Instituto de investigación Textil y Cooperación Industrial de Terrassa (INTEXTER).
Universitat Politècnica de Catalunya.
enric.carrera@upc.edu

Xavier Capdevila Juan
Sección de Ingeniería textil del Departamento de Ciencia de los materiales e Ingeniería metalúrgica. Universitat Politècnica de Catalunya

Resumen

En tecnología textil, el estudio de los fenómenos de fricción de fibras, hilos y tejidos tiene un gran interés puesto que permite conocer y predecir su comportamiento a lo largo del ciclo textil.

El acabado ***silk-like*** es una práctica industrial que tiene por objeto conseguir que los tejidos de PES 100% presenten unas propiedades de cayente y mano similares a la seda natural.

En este estudio se ha analizado la influencia de los parámetros del proceso de acabado ***silk-like*** sobre las propiedades friccionales de los tejidos de calada acabados mediante este método.

Abstract

In textile technology, the study of the friction phenomena of fibers, yarns and fabrics is of great interest because it allows to know and to predict their behavior throughout the textile cycle.

Silk-like finishing, is used to obtain 100% PES fabrics mimicking natural silk in drape and hand.

In this study, the influence of the parameters of the silk-like finishing process on the frictional properties of the polyester fabrics finished by this method have analyzed.

Microscopio electrónico de transmisión para el control de síntesis de microcápsulas de aceite esencial de naranja con adición de triglicéridos de cadena media

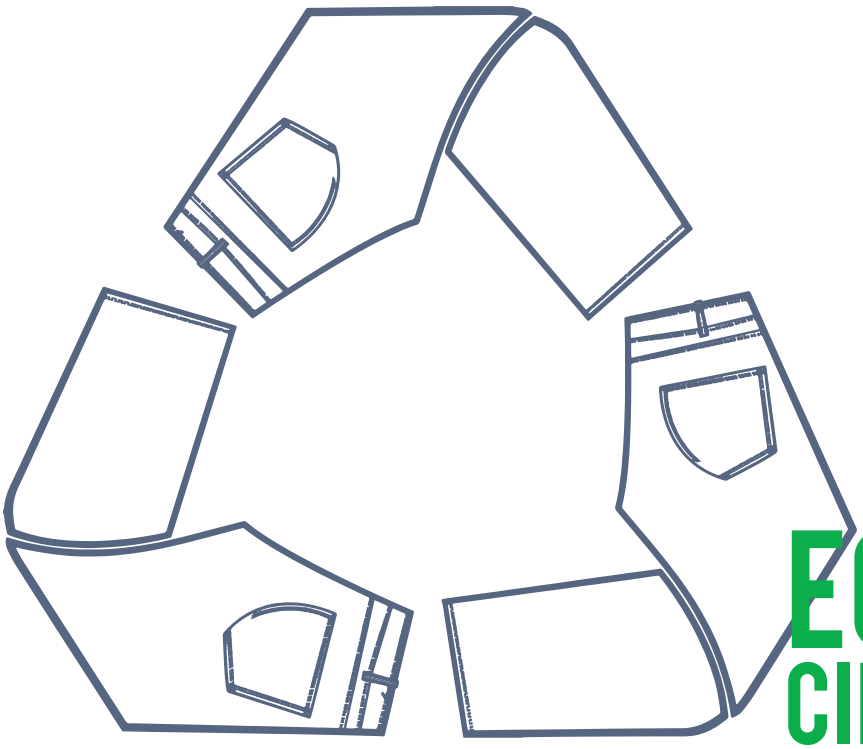
W. Soares-Rossi[1], M. Bonet-Aracil[2], E. Bou-Belda[2], L. Roldo[3], W. Kindlein-Junior[4]

Resumen

La microencapsulación en la industria textil puede añadir propiedades específicas a través del revestimiento de textiles con diversas sustancias activas protegiéndolos de condiciones externas desfavorables y controlando su liberación. Este estudio presenta la caracterización de microcápsulas poliméricas de melamina-formaldehído obtenidas por el método de polimerización interfacial in situ con una proporción de aceite esencial de naranja (volátil) y la adición de triglicéridos de cadena media (no volátil) en dos ratios (1:1) y (1:2). El objetivo de dicha adición es estabilizar el aceite esencial de naranja y facilitar su encapsulación. La morfología y para tener una idea de la estabilidad de las microcápsulas sintetizadas se analizaron utilizando el microscopio electrónico tanto de barrido (SEM) como de transmisión (TEM). Al final, se puede percibir la importancia de la análisis por TEM para caracterizar la morfología de las microcápsulas y seleccionar las que poseen mejores características tanto de morfología y en relación a la presencia de material activo para optimizar el proceso de síntesis por medio de ajustes en la formulación.

Abstract

Microencapsulation in the textile industry can add specific properties through the coating of textiles with various active substances protecting them from unfavorable external conditions and controlling their release. This study presents the characterization of melamine-formaldehyde polymeric microcapsules obtained by the in situ interfacial polymerization method with a proportion of orange essential oil (volatile) and the addition of a fixed oil Medium Chain Triglyceride oil (non-volatile) in two proportions (1: 1) and (1: 2), to help stabilize the orange essential oil. The morphology and stability of the synthesized microcapsules were analyzed using the transmission electron microscope. In the end, the importance of the TEM analysis can be perceived to characterize the morphology of the microcapsules and select those that have better morphology characteristics and in relation to the presence of active material to optimize the synthesis process by means of adjustments in the formulation.



ECONOMIA CIRCULAR EN EL SECTOR TEXTIL

TEJIDOS ROYO,

YOUR ECO-INNOVATION PARTNER

"fabric with values"

Conferencia presentada en III Jornada Técnica de la AEQCT

Inmaculada Montes

Responsable Departamento Sostenibilidad en TEJIDOS ROYO.
Polígono Industrial de Picassent, Calle 4, 1, 46220 PIcassent, Valencia.

Más de 100 años investigando, desarrollando y fabricando nuestros productos en España, tejidos denim y sportswear, con un alto valor añadido y pioneros en tendencias. Somos una empresa vertical que abarca toda la cadena de valor en la fabricación de tejidos.

Toda nuestra producción cuenta con un exigente proceso de control, en nuestros dos centros de producción ubicados en Valencia (España). TEJIDOS ROYO siempre ha mantenido, como parte de su ADN, un compromiso total con la sostenibilidad y la protección de los Derechos Humanos.

En TEJIDOS ROYO, disponemos de un equipamiento industrial moderno, al servicio de un equipo gestor profesional, con gran experiencia y formación, lo que nos permite desarrollar un sofisticado proceso productivo y comercial.

Disponemos de la maquinaria necesaria, para llevar a cabo el proceso de Hilatura, como un elemento diferenciador de nuestros artículos. Obtenemos versatilidad en el proceso, al adaptar nuestra capacidad tecnológica a la demanda de nuestros clientes y principalmente, trabajamos con fibras de algodón, lyocell, poliéster y con el sistema core-spun, insertamos el elástico en el alma de nuestro hilo y a su vez, le damos vida a nuestros tejidos.

El control de las reacciones químicas en nuestro proceso, nos aporta una exactitud y reproducibilidad destacable en el Sector. Nos motiva la innovación y la ponemos en práctica, con tecnologías revolucionarias, aunque siempre cuidando nuestros orígenes, en todos nuestros procesos con colorantes sulfurosos, índigo y pigmentos.

La tecnología punta, está presente en nuestras salas de tisaje y en combinación con una meticulosa planificación, obtenemos un alto rendimiento en la calidad de nuestros tejidos. Apostamos por la inversión en tecnología, obteniendo así una reconversión recirculable.

Un buen acabado textil marca tendencia, aporta valor añadido al artículo y siempre con un original sentido. También realizamos el proceso de tintura en pieza (Pad-Bach y Pad-Dry) para controlar las tonalidades y degradados de última moda. En TEJIDOS ROYO, cualquier oportunidad de mejora tiene un buen objetivo: aumentar el confort (tejidos tricapa), aportar seguridad al usuario (tejidos ignífugos), resinados y engomados de última tendencia, además de artículos que aún están en nuestra cocina de creatividad.

Una forma de economizar materias, respetando el ciclo de la naturaleza, es diseñar y fabricar productos textiles de manera que, la obtención de las materias primas, no comprometa los recursos naturales disponibles, para asegurar un futuro medioambientalmente saludable.

Nuestro presente:
Nada se destruye y todo se transforma

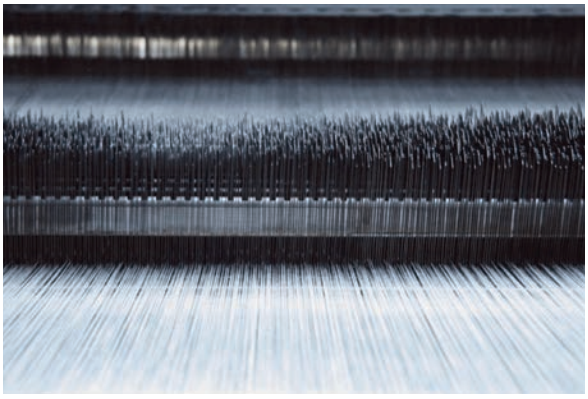
TEJIDOS ROYO centra sus esfuerzos día a día en varios desafíos, para conseguir un impacto positivo en el medio ambiente y como ejemplo práctico, aplica buenas prácticas en todos sus procesos y así, alcanzar sus objetivos:

- El mejor residuo es el que no se genera, por este motivo la adquisición de materias primas (productos químicos, auxiliares y colorantes), en formatos / envases de gran capacidad, reduce la generación de envases intermedios y en consecuencia, minimiza la gestión de residuos que, por sus características, no puedan ser reutilizados y posiblemente su destino final sea la destrucción.

- El control de procesos y la eficiencia energética, son dos pilares básicos indispensables en TEJIDOS ROYO; facilitan la cuantificación de emisiones de dióxido de carbono y ayudan a fijar objetivos de reducción, para mitigar así el efecto invernadero.

- La rotación interna de envases y embalajes, proporciona un suministro continuo de materiales, evitando la extracción de nuevos recursos; principalmente vienen a ser en formato de plástico, cartón, madera y soportes metálicos, incentivando así su reutilización y aprovechando su ciclo de vida al máximo, hasta agotar los ciclos de rotación calculados, sin comprometer las garantías de cumplimiento de los criterios mínimos de calidad, establecidos internamente.
En línea con nuestros nuevos productos, rediseñamos el textil haciéndolo más atractivo, partiendo de fibras sostenibles para ofrecer a nuestros clientes tejidos de alta calidad, que cubran la necesidad presente, pensando ya en el futuro.

La economía circular es el futuro
de la industria textil



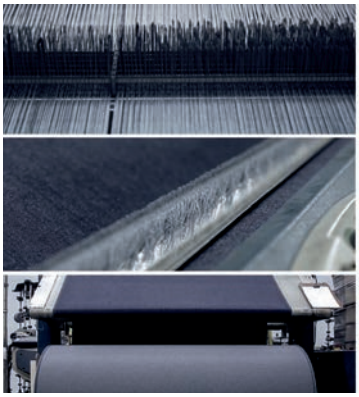
"DENIM UPCYCLING PROGRAMME"

Juntos desarrollamos tejidos con fibras Denim recicladas pre/post consumo.

...Tejidos Royo y Recover se unen para darle al Denim una segunda vida...

Siempre comprometidos con nuestro planeta

Una colaboración de ahorro de recursos para acelerar la transición a una industria de la moda circular.



Dos procesos impulsados por la sostenibilidad se combinan de manera efectiva para crear un nuevo Denim Premium Reciclado.

ROYO recover HILATURAS FERRE

TEJIDOS ROYO SOSTENIBILIDAD 360°

MANUAL INSTRUCCIONES

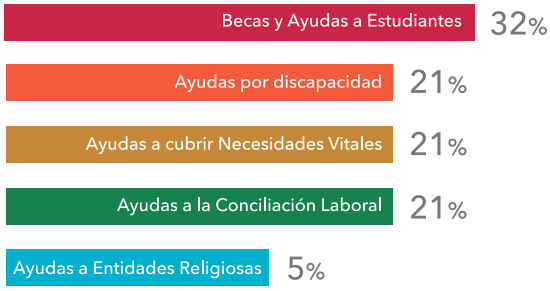
INSTRUCCION 1: FILOSOFIA SOSTENIBLE

Tejidos Royo toma, como propios, los Objetivos de Desarrollo Sostenible de las Naciones Unidas (ODS) como el mejor camino hacia la sostenibilidad.

Tenemos un fuerte compromiso con los siguientes objetivos:

INSTRUCCION 2: INVERTIMOS EN LAS PERSONAS

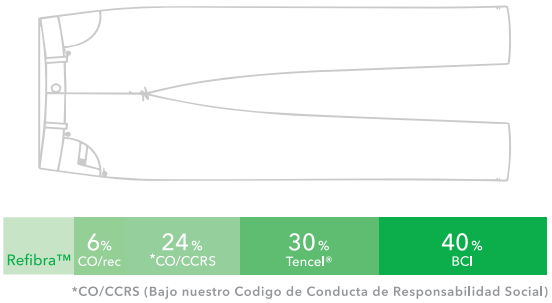
La Fundación José y Ana Royo distribuye sus recursos:



INSTRUCCION 3: FAVORABLE AL MEDIO AMBIENTE

Ahorros en los últimos 3 años:

INSTRUCCION 4: PRODUCTOS INNOVADORES, SOSTENIBLES, PIONEROS EN TENDENCIAS



*CO/CCRS (Bajo nuestro Codigo de Conducta de Responsabilidad Social)

INSTRUCCION 5: TRAZABILIDAD EN TODA LA CADENA DE VALOR

OEKO-TEX® CONFIDENCE IN TEXTILES STeP 15000141 AITEX
OEKO-TEX® CONFIDENCE IN TEXTILES STeP 13000408 AITEX
TextileExchange Creating Material Change
THE GLOBAL COMPACT
OEKO-TEX® CONFIDENCE IN TEXTILES STANDARD 100 960935 AITEX
BCI Better Cotton Initiative
Global Recycled Standard 2017-025

Nuestra filosofía de empresa está basada en promover e impulsar una cultura de competitividad responsable, focalizada en el éxito del negocio, contribuyendo al mismo tiempo al bienestar social, económico, laboral y medioambiental, a todos los niveles que desde nuestra actividad, sean posibles de alcanzar.

Como empresa proactiva y ágil, uno de nuestros objetivos es el adelantarnos a la nuevas necesidades del mercado global en permanente cambio y apostamos por tejidos que representen nuestro carácter sostenible.

Garantizamos la trazabilidad en la cadena de valor (procesos y productos) a través de nuestros recononcimientos externos:

OEKO-TEX® CONFIDENCE IN TEXTILES STeP 15000141 AITEX

OEKO-TEX® CONFIDENCE IN TEXTILES STeP 13000408 AITEX

STEP : SUSTAINABILITY TEXTILE PRODUCTION

Nuestro sistema de Gestión Medioambiental esta Certificado externamente por STeP by Oeko-Tex®, con la que controlamos que nuestra producción sea respetuosa con el medio ambiente y las condiciones de trabajo óptimas tanto en el ámbito de la salud, de la seguridad y la parte social. Apostamos por la mejora continua de nuestros reconocimientos en protección medioambiental y responsabilidad social, así como nuestro rendimiento y eficacia, además de consolidar nuestra posición competitiva en el mercado.

OEKO-TEX® CONFIDENCE IN TEXTILES STANDARD 100 960935 AITEX

OEKOTEX® STANDARD 100

La etiqueta Oeko-Tex® aporta un valor añadido a todos nuestros productos, en cuanto a la seguridad de nuestros tejidos al entrar en contacto con la piel y la garantía de una total ausencia de sustancias nocivas para la salud.

Global Recycled Standard 2017-025

GRS : GLOBAL RECYCLED STANDARD

Certificación que garantiza la trazabilidad, de nuestros productos, en cuanto al contenido de más del 20% de material reciclado en la composición final del artículo.

TextileExchange Creating Material Change

ADHERIDOS A TEXTILE EXCHANGE

Colaboramos con Textile Exchange para incentivar un cambio responsable de la cadena textil, aportando nuestra experiencia y la puesta en común de innovaciones en el sector.

THE GLOBAL COMPACT

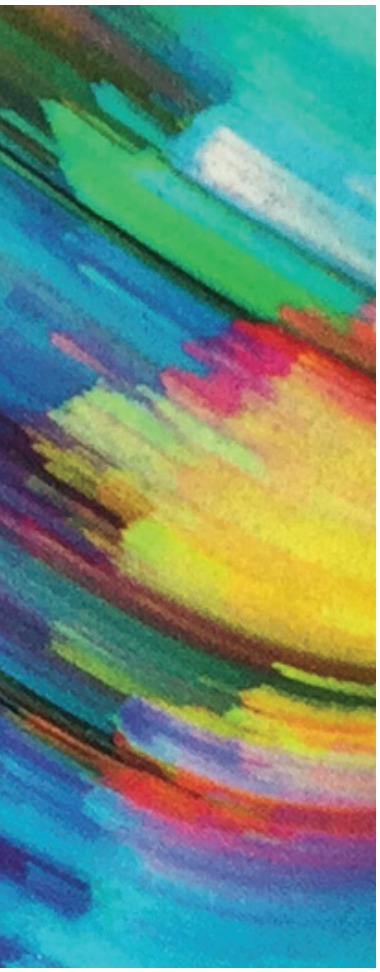
ADHERIDOS AL PACTO MUNDIAL

Estamos adheridos al Pacto Mundial de Naciones Unidas desde 2004. Tejidos Royo está comprometido con los 10 Principios sobre los derechos humanos, laborales, medioambientales y anti-corrupción, además del compromiso con los ODS.

BCI Better Cotton Initiative

BCI: BETTER COTTON INITIATIVE

Somos miembros de BCI y compartimos sus criterios: el respeto a los trabajadores de este sector, apostar por la mejora de las tecnologías de cultivo, reducción del uso de productos químicos y mejora general de las condiciones. Además de representar el 40% de nuestra materia prima.



Sistema auxiliar modular para la preparación de impresión por Inkjet

Sylvia Hane

Business Development Manager Digital Printing & Carpet Processing TANATEX Chemicals B.V.
NL-6716 AC Ed
sylvia.hane@tanatexchemicals.com

El mercado de estampación mediante inkjet se ha desarrollado rápidamente: con la creciente importancia de la estampación textil de inyección de tinta, los requisitos de calidad también están aumentando. TANATEX Chemicals ha creado la gama Tana ® Jet para la preparación de estampación mediante inkjet basada en sus muchos años de experiencia con espesantes y auxiliares para la estampación. Esto ofrece la posibilidad de aplicar preparaciones para inkjet individuales, hechas a medida para varios artículos y procesos, así como para una gran variedad de requisitos de calidad y de usos finales.

¿Por qué la impresión mediante inkjet está en auge?

Los diseños creados digitalmente proporcionan una flexibilidad sin precedente. Todos los modelos imaginables, incluso fotos, se pueden imprimir en los textiles independientemente de la repetición de los patrones. Se puede producir una variedad de diseños sin pastas de color y sin desperdiciar los tejidos. La necesidad de pasar mucho tiempo ajustando y alineando los sistemas de estampación, son cosa del pasado. El uso de pastas de color ha sido ya eliminado, resultando en un ahorro de tiempo y una reducción considerable en el uso de colorantes y productos químicos y consecuente reducción en la contaminación de aguas residuales. Hace 20 años, era posible estampar como mucho, un metro cuadrado en una hora. Las nuevas máquinas de estampación mediante inkjet son capaces de multiplicar este rendimiento. Los fabricantes de las modernas máquinas de estampación mediante inkjet en una sola pasada, afirman la capacidad de estampar más de 50 metros lineales por hora, dependiendo de la resolución y numero de colores. Con este adelanto, logran reducir costes y producir cantidades comparables con las máquinas de estampación convencionales.

¿Qué tiene de diferente, la estampación mediante inkjet?

En la estampación convencional, la pasta utilizada contiene todos los componentes necesarios: Espesantes, tintes, añadidos especiales, así como todas las sustancias químicas incluyendo las concentraciones electrólitos necesarios. El pH que se requiere para para fijar los colorantes en el substrato se ajusta directamente en la pasta. Después de un tiempo de secado corto, se continua con la estampación. Dependiendo del substrato y del proceso utilizado, se fija la estampación, mediante el vapor saturado, el vapor sobrecalentado o el aire caliente. Los tiempos de fijación dependen del tejido. El tejido, generalmente se lava y se seca. En muchos casos requiere un proceso de acabado para proporcionar al tejido las propiedades deseados.

Sin embargo, con la estampación mediante inkjet, los aditivos, espesantes y tintas se aplican por separado, por lo que hay un paso adicional con este proceso. Estampación mediante inkjet se realiza entre el proceso convencional de pre tratamientos como (pre lavado, blanqueado, alcalinización) y el proceso de estampación. Los espesantes, inhibidores de migración, aditivos adicionales y los electrólitos son aplicados sobre la superficie entera. El tejido después se seca.

Los pasos siguientes, como la fijación, lavado y acabado se basan en gran parte en la estampación convencional. Especialmente durante el proceso de aclarado, se debe tener en cuenta las cantidades más importantes de la química preparada y posiblemente las cantidades diferentes de espesantes utilizados (fig. 1)

Fig. 1. Cadena de proceso de inkjet

¿Por qué es necesaria la preparación de Inkjet?

Los espesantes o inhibidores de migración evitan que la tinta se disperse. La proporción correcta de electrolitos, aditivos y pH garantiza la eficacia de la fijación de las tintas. En la mayoría de los sustratos, los colores intensos y brillantes con buena igualación sólo pueden lograrse tras la aplicación de una preparación adecuada. La nitidez del contorno es también significativamente influenciada por la preparación (Fig. 2).

Sin la preparación de inkjet *Con TANA®JET*

Fig. 2. El efecto de la preparación inkjet

Aplicación de la preparación INKJET y requisitos

Se utilizan diferentes tipos de máquina para la preparación inkjet, dependiendo de la maquina disponible. El más común, es el uso de una máquina de padding, ya que está disponible en la mayoría de las fábricas. En este proceso, es preferible el baño de preparación a baja viscosidad, la aplicación se realiza en ambos lados y la absorción es relativamente alta.

Si tienen disponible una máquina de estampación convencional, se la puede utilizar también para la preparación. Con diferencia a la máquina de padding, en este caso se deben utilizar pastas de alta viscosidad. La aplicación es solamente por una cara y el baño de aplicación debe ser controlado con precisión.

Durante el proceso de pulverización, cada vez más, se utiliza una amplia variedad de boquillas o discos giratorios. En este caso, se debe de utilizar un baño de muy baja viscosidad. La absorción es muy baja y la aplicación es unilateral, como cuando se utiliza la pantalla de impresión.

La boquilla de pulverización (Valvejet) se utiliza en particular para la elaboración de alfombras y otros elementos de alta pila. Productos tixotrópicos son necesarios en este proceso, se estampan en una sola cara, con una viscosidad muy variable y una absorción definida (Fig. 3).

Por Foulard	Print screen	Spray	Valve jet
Viscosidad Media	Viscosidad alta	Viscosidad baja	Tixotrópica
Alta absorción	Absorción baja	Absorción baja	Viscosidad variable
Alta penetración	Penetración baja	Penetración Baja	Absorción variable
Aplicación en ambas caras	Aplicación en una cara	Aplicación en una cara	Penetración Variable
			Aplicación en una cara

Fig. 3. Diferentes métodos de aplicación con diferentes requisitos y resultados

Preparación de los productos químicos utilizados en inkjet

Los espesantes naturales basados en alginato, guar, carboximetilcelulosa, etc. son conocidos de la estampación convencional. Los estampadores tradicionales que invierten en máquinas de inkjet suelen emplear estos espesantes conocidos para la preparación inkjet. Se utilizan para preparar pastas de stock.

Las empresas que se inician directamente con la estampación de inyección de tinta son más propensas a usar espesantes sintéticos y semisintéticos o inhibidores de migración, que son muy fáciles de manejar. Como regla general, estos productos se diluyen fácilmente en agua, lo que hace innecesaria la creación por separado de soluciones espesantes. A menudo, los inhibidores de migración son de base poliacrilamidas y se utilizan a menudo en los procesos de encolado.

TANA®JET - Productos de preparación Inkjet - un sistema modular

Tanatex es líder en el mercado de los espesantes sintéticos y en el campo de aditivos especiales para alfombras y otros productos de alta pila. La compañía tiene una gran experiencia en el desarrollo de productos de estampación. Durante el desarrollo del producto, se toman en cuenta muchos parámetros, tales como el rendimiento reológico, térmico y la estabilidad de electrolito. Todos los productos han sido probados en nuestro laboratorio totalmente equipado para tal fin. El laboratorio también desarrolla recetas para los clientes, que sirven como la base de la preparación que utilizan los clientes en sus propias máquinas.

Con la gama TANA®JET, Tanatex se dirige a aquellos fabricantes, que buscan los mejores resultados en términos de brillo, profundidad de color y la nitidez del contorno. Sin embargo, esto no es primordial, también es posible crear fórmulas económicas para lograr estandards de calidad comunes. El rango, por lo tanto, ofrece la mayor flexibilidad posible. La atención se centra actualmente en la estampación con tintas de reactivos, ácidos y dispersos.

La gama Tana®JET se compone de productos que pueden combinarse según las necesidades. La gama básica incluye los productos que siempre son necesarios para lograr un buen resultado de estampación por inyección de tinta. La gama de productos incluye productos complementarios que pueden mejorar, aún más, el resultado final.

Un producto en preparación, que consigue excelentes resultados en términos de profundidad de color y brillo en la estampación reactiva, no necesariamente tiene resultados comparativamente buenos en poliéster. Los productos que muestran muy buenos resultados en sustratos pesados pueden ser inadecuados para artículos ligeros. Otro criterio importante para un producto incluido en la gama básica es el proceso de aplicación. No todos los productos son adecuados para el mismo proceso (por ejemplo, padding). Se necesitan diferentes viscosidades y propiedades reológicas .

TANA®JET gama básica

La Tana®JET gama básica incluye todos los espesantes e inhibidores de migración. Diversos productos han sido desarrollados para proporcionar los mejores resultados de estampación dependiendo del sustrato y la química de la tinta utilizada.

La gama básica consta actualmente de cinco productos enfocados a diferentes sustratos, artículos y procesos de aplicación. El mercado de inyección de tinta se está desarrollando rápidamente y siempre están surgiendo nuevas necesidades. Como resultado, un equipo trabaja continuamente en el desarrollo de la gama de productos. Todos los productos son formulaciones líquidas y se caracterizan por la aplicación sencilla y segura. Los espesantes requieren sólo un tiempo corto de aumento y no requiere la disolución de polvos, tarea que normalmente requiere mucho tiempo.

El producto clave en la gama básica es TANA®JET M 4019 (M significa “múltiples”). El producto altamente concentrado de base de poliacrilamida co-polímeros está recomendado para la estampación inkjet con tintas reactivas y ácidas. Los mejores resultados de estampación se obtienen en términos de profundidad de color y la nitidez de la estampación con una cantidad de aplicación de 1,5 - 2,0%. Esta baja cantidad genera costos de formulación extremadamente favorables. El producto es adecuado para el uso por padding o por spray.

TANA®JET M 4003 es un versátil inhibidor de migración sobre una base de poliacrilamidas. La cantidad de aplicación normalmente está entre 8.0 y 15.0%. TANA®JET M 4003 se utiliza para distintos sustratos y gamas de tinta. Este producto con baja viscosidad, se diluye simplemente con agua, se añaden los restantes productos químicos y la solución de preparación está rápidamente lista para su uso, especialmente para su uso en padding o en el proceso por spray. Los textiles preparados con TANA®JET M 4003 dan un tacto muy suave.

El espesante TANA®JET A 4100 (A un acrónimo de “ácido”) y con una base de polisacárido, se recomienda principalmente como preparación para la estampación por inyección de tinta con tintas ácidas. Los buenos resultados y tacto suave del tejido, son particularmente apreciados en los tejidos ligeros de seda y poliamida o poliamida/elastán. Este producto altamente concentrado es extremadamente flexible. Con una baja cantidad de aplicación de hasta 1,2%, Tana®JET A 4100 es adecuado para su uso por padding. Pastas de alta viscosidad, homogéneas, son producidas con cantidades de 2,5 - 4,0%, que pueden ser aplicadas en la línea de estampación convencional o en la línea de revestimiento.

TANA®JET D 4201 (D significa "disperso") se recomienda principalmente para la preparación de tejidos de poliéster. La viscosidad del espesante basado en ácido polyacrylic puede ajustarse de forma muy flexible. El producto puede ser aplicado por diversos métodos comunes. 1.0 - 3.0% TANA®JET D 4201 es recomendado para el uso mediante padding. TANA®JET D 4201 es extremadamente estable al calor y resistente al amarillentamiento durante el termofijado. Por razones de costos, los tejidos de poliéster a menudo no pasan por el aclarado. Los tejidos elaborados con TANA®JET D 4201 logran un tacto relativamente suave incluso sin post-lavado.

El último desarrollo es TANA®JET 4300 EP (EP significa "producto experimental"). Aunque el producto todavía está en estado de prueba, está disponible sin restricciones. Fue desarrollado principalmente para la preparación de material de alfombras y para su aplicación por la válvula de chorro. El producto se basa predominantemente en ácidos polyacrylicos modificados. La viscosidad se ajusta para lograr los mejores resultados de estampación, en términos de profundidad del color, igualación y a través de la impresión. Como regla normal se recomienda 1.5 - 3.0% TANA®JET EP 4300. Se mejora considerablemente la fijación del colorante, a baja dispersión de la tinta, lo cual es particularmente visible en tonos oscuros. En muchos casos, la cantidad de tinta utilizada también puede ser reducida (Fig. 4).

	Productos principales*	Celulosa	Poliamida	Poliéster	Lana	Seda
Espesantes e inhibidores de la migración	TANA®JET M 4003	•	•		•	•
	TANA®JET M 4019	•	•		•	•
	TANA®JET A 4100		•		•	•
	TANA®JET D 4201			•		
	TANA®JET EP 4300	•	•	•	•	•

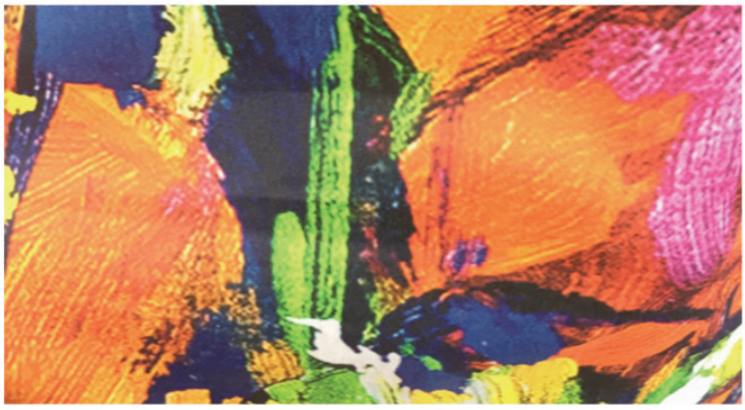
Fig. 4. TANA®JET gama principal

TANA®JET productos complementarios

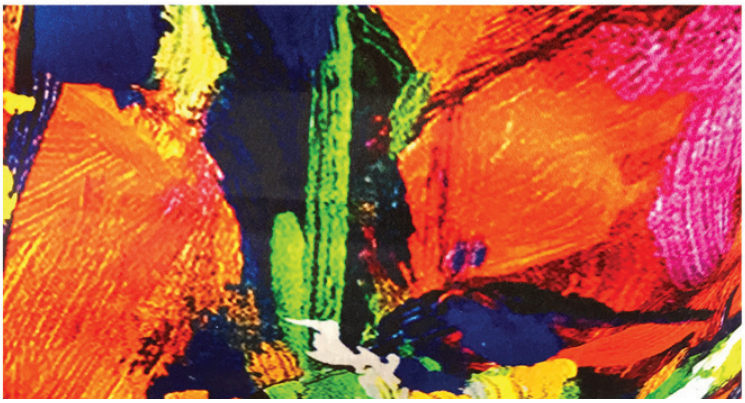
El diseño modular del sistema permite a los productos adicionales TANA®JET ser añadidos a los productos principales, dependiendo del sustrato y la clase de tinta: TANA®JET Wet R (R significa "reactivo") mejora tanto la profundidad de color y la nitidez de la estampación en algodónes y, en particular, viscosas. TANA®JET Wet A (un acrónimo de "ácido") tiene un efecto similar en muchos artículos de poliamida, poliamida con elastano y lana. TANA®JET Wet PT (PT significa "transfer de poliéster") aumenta la penetración en muchos productos de poliéster, cuando es una estampaciíon directa por inyección de tinta con tintas dispersas. También es utilizado como un producto de pretratamiento para impresión por transfer. En una preparación para la impresión por inyección de tinta sobre articulos de celulosa, un oxidante como TANA®JET Oxi R no se debe omitir a fin de proteger las tintas reactivas de reducción en el proceso de vaporizado. TANA®JET Fix U (U significa "Urea") permite la reducción de la concentración de urea en el baño de preparación para la impresión por inyección con tintas ácidas. En muchos casos el intercambio completo es posible. TANA®Jet Air NF (NF significa "No Foam") es un desaireante o antiespumante que evita la formación de burbujas de aire en el baño. En muchos casos, esto se traduce en una mejor imagen impresa con igualación mejorada en el tejido. (Fig. 5 y la Fig. 6)

	Productos suplementarios	Celulosa	Poliamida	Poliéster	Lana	Seda
Auxiliares adicionales	TANA®JET Wet R	•			•	•
	TANA®JET Wet A		•		•	•
	TANA®JET Wet PT			•		
	TANA®JET Oxi R	•			•	•
	TANA®JET Fix U		•		•	•
	TANA®JET Air NF	•	•	•	•	•

Fig. 5. TANA®JET productos suplementarios



Preparación de la viscosa sin TANA®JET Wet R



Con TANA®JET Wet R

Fig. 6. Los efectos de inkjet

Toda la cadena de proceso es importante para la calidad!

Además de la preparación y la impresión de inyección de tinta, seguida por el proceso de fijación, los posteriores pasos, también determinan la calidad final del producto textil. Se debe tener cuidado de quitar completamente el espesante y tinta no fijada durante el lavado. La re-deposición de las sustancias eliminadas también debe ser evitada. Esto tiene una gran influencia sobre la solidez de los colorantes. Para ello, TANATEX ofrece una amplia gama de detergentes y agentes secuestrantes (TANATERGE®, PLEXENE®) desarrollados especialmente para el post-lavado de la estampación. Dependiendo del sustrato y la química de la tinta, el post-tratamiento también puede mejorar el grado de solidez de los colorantes mediante la gama de productos MESITOL® o TANA®FIX . Las gamas de productos PERSOFTAL® (suavizante), FLAMEGARD (retardante de llama) y BAYGARD® (protección anti-manchas) han sido durante mucho tiempo conocidas en el mercado como acabados convencionales. Los productos de las gamas de productos TANA®PUR BAYSCENT® y LAVA XLTM de Sciessent pueden utilizarse para efectos especiales, tales como la reducción de olores o la mejora de la usabilidad.

ARCHROMA
LIFE ENHANCED

/ Crear **colores** y **efectos**
para **impulsar** tu inspiración

LA CIENCIA DEL DENIM

El denim es algo muy especial. Quizás ninguna otra prenda de nuestro armario tenga el poder de contar cómo nos sentimos y quiénes somos.

En Archroma, compartimos tu pasión por el denim y empleamos nuestra experiencia, capacidad innovadora y compromiso de sostenibilidad en el desarrollo de tecnologías de tintorería y productos para tu creatividad de vanguardia. Desde la fibra hasta la prenda, Archroma ofrece paquetes enteros de soluciones combinando colores, productos auxiliares y acabados.

El concepto **Advanced Denim** de Archroma y los colorantes especiales **Diresul® Blue RDT liq** así como nuestro **Denisol Indigo 30 liq** permiten a las marcas y fabricantes de denim una creatividad, sostenibilidad y cualidades técnicas más allá del denim.

100% creatividad en colores

100% de compromiso con una industria del denim más sostenible

We touch and color people's lives every day, everywhere

www.bpt.archroma.com

Zero defects 'a la lyonnaise'

The latest Monforts Montex 8500 stenter is providing major benefits for Hugotag – the French luxury brands fabric supplier renowned for its know-how in silk finishing.

Quality is the number one requirement for Hugotag, a specialist French finisher of silk fabrics to many of the world's most prestigious luxury brands.

Now a member of the Chanel Group, the company in its present form represents the merging five years ago of two former silk businesses – Tag, founded in 1974 in Fourneaux, close to Lyon, and Hugo Soie, a St Etienne-based company with a 200-year history.

Investment in new equipment has followed the merger and consolidation of the companies at the Fourneaux site, including advanced digital printing machines, as well as the installation of a finishing line centred on the latest Monforts Montex 8500 stenter and a Matex padder.

The five-chamber Montex 8500 machine at the Fourneaux plant is equipped with newly-developed 24-inch visualisation monitors, providing total, intuitive automation and surveillance via the Monforts Qualitex 800 system.

"It's an excellent machine," says Hugotag Director General Philippe Magat. "The key parameters for us include homogenous drying over the length and width of the machine and precise control of the tension of the fabric, because the silk has a natural elasticity, even without the addition of elastane. The Monforts stenter allows us to completely control the tension from the fabric entry right through to the winding machines – and we have special units for winding onto small rolls too."

"The fabrics are very delicate and require a sensitive treatment when being pinned into the stentering chain, as well as very gentle drying – without the fabrics ever touching the nozzles and with absolutely no air turbulence in the dryer."

Intuitive automation and surveillance are provided via the Monforts Qualitex 800 system.

As a result of the extremely specialist nature of handling such delicate fabrics, the Monforts line has been equipped with a number of additional features.

"The humidity of the air inside the stenter is crucial for ensuring a perfect quality fabric feel," adds French representative for Monforts, Christophe Monel, of Monel Industrie Services.

Hugotag is finishing some very fine silk fabrics indeed – sheer muslins that can be as light as 14 gsm, along with chiffons, and heavier satins and twills. The weights of the more delicate fabrics are usually between 20-50 gsm, and produced in average widths of 90 centimetres to a maximum of 1.9 metres on the 3.2-metre wide Monforts finishing range. In haute couture fine fashion, of course, they command very high prices.

As a result of the extremely specialist nature of handling such delicate fabrics, the Monforts line has been equipped with a number of additional features, including special needle chain devices for dealing with knitted silk fabrics, a steamer unit, a computerised weft-straightening device and associated controls, and a horizontal combined chain.

The stentering chain is completely sealed – to avoid any grease or oil coming into contact with the fabrics at any time – and fitted with long-lasting lubricated bearings.

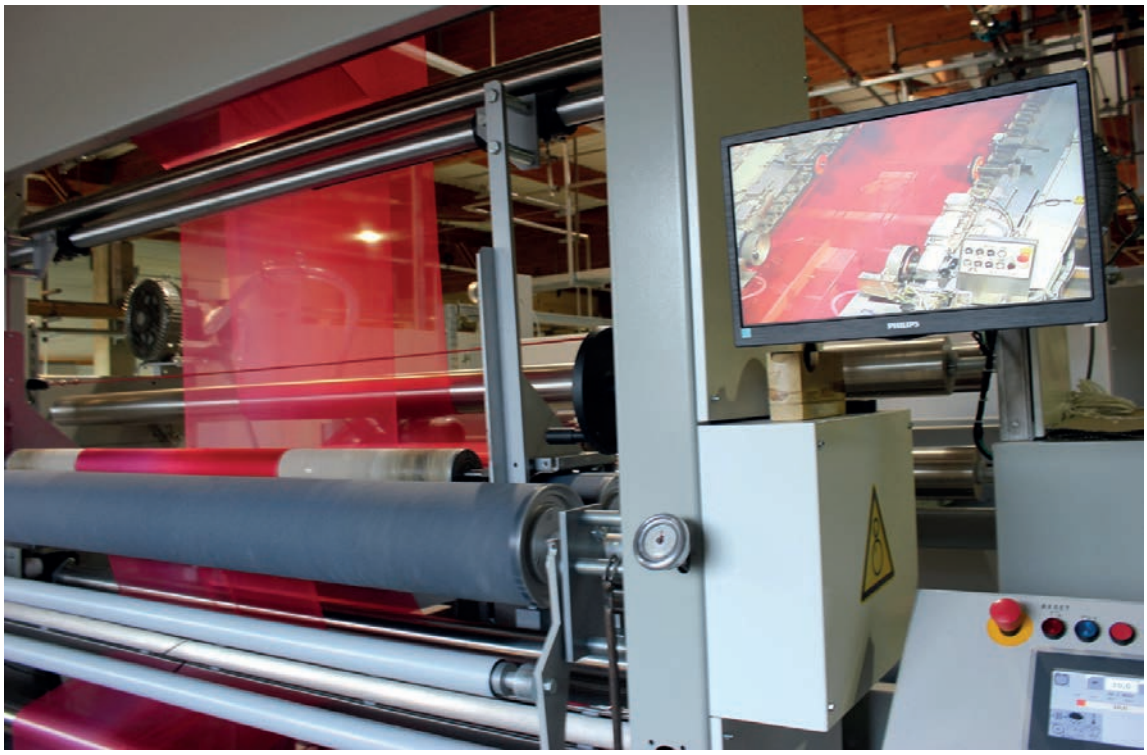
Special attention has also been paid to energy recovery, with low energy consumption IE3 motors and the integration of a full heat recovery system into the line.

Philippe Magat confirms that this is now providing Hugotag with significant energy savings.

HISTORIC LEGACY

Like its equally famous counterpart in Italy – Como – Lyon has historically been associated with silk fabric production, and all of Hugotag's fabrics are still woven locally. Piece-dyeing was introduced in Lyon and became an industrial process in the mid-18th century and for a long time remained a speciality of the region. Screen-printing is meanwhile sometimes known as 'a la lyonnaise' because Lyon is acknowledged as the first region to industrialise the process during this same period.

Hugotag Director General Philippe Magat.



The five-chamber Montex 8500 machine at the Fourneaux plant is equipped with newly-developed 24-inch visualisation monitors.

And although there still remain other silk finishers in France, Hugotag is one of only two to carry out the 'degumming' of the silk fabrics using 'Marseilles Soap' – a chemical-free formulation based on 100% olive oil, developed long before the concept of sustainability was even known.

"It's a very specific treatment and because the fabric is so very delicate it's very difficult to do on an industrial machine, but we can now do it successfully," says Philippe Magat. "More than anything, however, zero defects are our objective, and this is something the new highly-automated and computerised Monforts line is allowing us to achieve.

"We don't need to run at high speeds, and average 15-20 metres per minute, because the priority is perfection. Our customers are very discerning and even the smallest of defects can result in returns, which we simply can't afford to allow to damage our reputation."

THE HUMAN TOUCH

It is reassuring to know, however, that there are still some things that highly-automated and computer-controlled machines like the Montex 8500 still can't do – and perhaps never will.

Hugotag still relies on the keen eyes of its specialist quality fabric control inspectors who have many years of experience, rather than digital optical inspection systems that are readily-available on the market.

"At this level of quality, it's a skill machines are simply unable to replace," Philippe Magat concludes. "Through many years of experience I am able to spot even the smallest detail that the average eye simply can't see – and so can the specialist team working here. Our exclusive customers would expect nothing less."

FOOTNOTE TO EDITORS

Issued on behalf of A. Monforts Textilmaschinen GmbH & Co. KG by AWOL Media.

For further information please contact:

Adrian Wilson
AWOL Media
19 Sandal Cliff
Wakefield, West Yorkshire
WF2 6AU, UK
Tel: +44 7897913134
e-mail: Adrian@awol.media.co.uk
www.awol.media.co.uk

or

Klaus A Heinrichs
A. Monforts Textilmaschinen GmbH & Co. KG
P O Box 101 701
D-41017 Mönchengladbach
Germany
Tel: int + 49 (0)2161 401 299
e-mail: heinrichs@monforts.de
www.monforts.de

PRESENTACIÓN DEL LIBRO:

La última oportunidad, la transición energética del siglo XXI (TE21)

Ramon Sans Rovira

La última oportunidad, la transición energética del siglo XXI (TE21) (Editorial Octaedro 2016 publicado inicialmente solo en catalán), de Ramon Sans Rovira, es un pequeño libro de agradable lectura que no te dejará indiferente. Nacido con el objetivo fundamental de impulsar la necesaria transición hacia un modelo energético basado al 100% en energías renovables, supone un paso adelante respecto al último de los libros del mismo autor: ***El colapso es evitable, La transición energética del siglo XXI (TE21)*** (Editorial Octaedro 2014 con edición en castellano).

El autor, Ramon Sans Rovira, ingeniero industrial, de reconocido prestigio, avalado por una larga trayectoria profesional como Director Técnico y como Vicepresidente de la multinacional catalana Girbau, es además un optimista incorregible, un gran amante de la naturaleza y un hombre preocupado, desde siempre, por la eficiencia energética y, desde hace unos años, por el futuro energético de la humanidad: ¿qué les espera a nuestros hijos y nietos en un mundo en el que los combustibles fósiles se agotan y en el que la atmósfera está tan saturada de gases contaminantes que si seguimos quemando los recursos que quedan no podremos sobrevivir***?***

En ***La última oportunidad***, Ramon Sans retoma, resumiendo, su propio proyecto de transición energética, la TE21, el cual, desarrollado extensamente en ***El colapso es evitable***, constituye el centro de las numerosas conferencias que, desde 2012, el autor viene dando tanto en Cataluña como en otros lugares de la geografía Española y Europea. En este nuevo libro, sin embargo, el discurso se vuelve aún más directo, pedagógico y comprensible y a él se añade un nuevo objetivo fundamental: alertar sobre el gravísimo problema medioambiental del cambio climático y concienciar sobre la urgencia de tomar medidas para frenar su avance. De no hacerlo así, y como se afirma en el libro, llegaremos, en pocos años, a un punto letal para la humanidad y para gran parte del resto de las especies del Planeta. El progreso, tal como se entiende hoy en día, lleva a la extinción.

En un mundo contaminado y desencantado, Ramon Sans apela, en repetidas ocasiones a lo largo del libro, al sentido común. Y lo hace desde un doble posicionamiento: el del técnico que recopila y analiza los datos proyectando hacia el futuro, y el del hombre sensible a la naturaleza y a sus cambios. Así, sorprende, por ejemplo, su valoración crítica sobre la postura oficial respecto al calentamiento global, a la que llega a considerar una falacia más. Según Ramon Sans, afirmar que la Tierra ha sufrido, en los últimos 50 años, un calentamiento medio global de tan sólo 0,8ºC es engañoso y no responde a la realidad que se vive en la mayoría de las zonas habitadas del planeta.

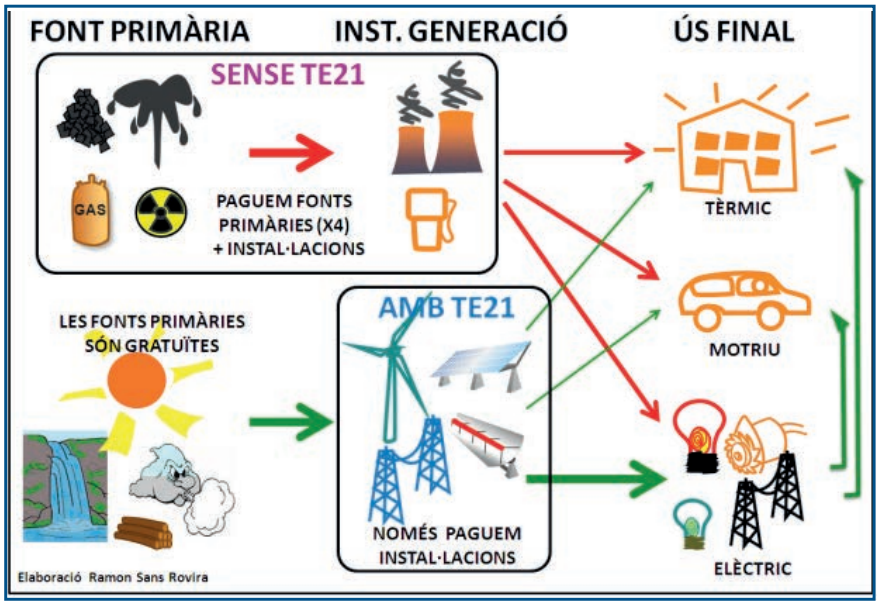
Pero la incidencia en los temas medioambientales no es la única de las novedades que presenta ***La última oportunidad*** respecto al anterior libro. La TE21 se enriquece aquí gracias a tablas y gráficas más claras y reveladoras y el afán de comprensibilidad y concienciación se hace visible en la abundancia de ejemplos que no sólo utilizan las "grandes cifras" sino que descienden a lo que podríamos llamar "nivel de usuario".

Así, cobran importancia cuestiones como la repercusión de las acciones individuales sobre el clima o las ventajas que supondría la adopción del nuevo modelo energético en las economías familiares. Paralelamente, también se introducen a lo largo del texto diferentes aspectos éticos y sociales como, por ejemplo, la inversión perversa de valores que se da en las sociedades actuales en que el dinero se pone por delante de los recursos y por encima de las personas.

Una de las características más personales del autor es, y sigue siendo, su capacidad para crear un vocabulario expresivo que ayuda a identificar, de forma sencilla, los diferentes conceptos. Ya en ***El colapso es evitable*** nos hablaba de la "miopía energética" (para aludir a nuestro desconocimiento de las nociones básicas que todos deberíamos tener sobre la energía), aparecía el concepto de los "itinerarios energéticos" (que identifican los procesos o caminos de la energía desde sus diferentes fuentes hasta llegar a sus usos finales) y se hacía hincapié en los "errores de contabilidad" (que impiden que veamos las muchas ventajas que suponen las energías renovables respecto a las no renovables). El nuevo libro sigue la misma línea y no sólo desarrolla más ampliamente estos últimos (dividiéndolos en errores de contabilidad energética, medioambiental, económica y familiar) sino que añade a los itinerarios energéticos los "itinerarios eléctricos" (que parten de la energía eléctrica limpia producida por renovables) e introduce nuevos conceptos como el del "cáncer climático" (utilizado para concienciar de la gravedad del problema del cambio climático).

Pero sin duda, entre las aportaciones más interesantes de este libro, destaca el que, junto con la electricidad, la gran protagonista del modelo energético 100% renovable promovido por la TE21, cobra importancia un nuevo vector energético: el hidrógeno. Si el lugar privilegiado de la electricidad se debe a que la mayoría de los flujos renovables (sol, viento, agua, etc) la producen de forma directa, lo que implica un máximo de eficiencia en los procesos, el hidrógeno debe su protagonismo a sus grandes posibilidades como forma de almacenamiento de la electricidad sobrante en momentos de sobreproducción y como vector básico para el transporte. Es decir, supone la superación del obstáculo más importante de las energías renovables: su discontinuidad. Ramon Sans aporta aquí, además, una de sus muchas ideas prácticas, geniales e innovadoras: la de las Centrales Compactas de Hidrógeno (CCH) como transformadores de la energía eléctrica en hidrógeno y/o como contenedores de almacenamiento del mismo y/o como dispensadores del propio hidrógeno para que éste pueda ser utilizado como combustible, o también, y revirtiendo el proceso inicial, como fuente regeneradora de electricidad.

Se trata por tanto de un libro que, a pesar de sus discretas dimensiones y su lenguaje sencillo y accesible, resulta extraordinariamente completo ya que aporta una gran cantidad de información y argumentos para todos aquellos interesados en un cambio de modelo energético basado en las energías renovables: el agotamiento de los recursos; las peculiaridades y ventajas de las energías renovables respecto a las no renovables así como las falacias alrededor de las mismas; el estudio riguroso sobre la viabilidad del modelo 100% renovable que es la TE21; o el nuevo paisaje energético y el reconocimiento de la necesidad de un cambio tecnológico, económico y social; son todos ellos temas que desfilan a lo largo de un texto que culmina con un listado de medidas urgentes a tomar si se quiere evitar que este "cáncer climático" que padecemos termine matándonos.



PRESENTACIÓN DEL LIBRO:

Física Textil
Propiedades físicas para caracterizar la calidad de las fibras textiles

Enric Carrera i Gallissà

Doctor Ingeniero textil por la UPC Profesor titular de Universidad. Sección de Ingeniería Textil del Departamento de Ciencia de los Materiales e Ingeniería Metalúrgica. Universitat Politècnica de Catalunya.

UNIVERSITAT POLITÈCNICA DE CATALUNYA BARCELONATECH

Enginyeria Tèxtil

"Física textil. Propiedades físicas para caracterizar la calidad de las fibras textiles", es un material docente diseñado para el seguimiento de la asignatura "Materiales para el diseño de productos textiles" del Grado en Ingeniería de tecnología y diseño textil y del conjunto de asignaturas del Máster de Ingeniería textil y papelera de la Universitat Politècnica de Catalunya. El contenido está estructurado siguiendo el programa de la asignatura antes citada.

Se inicia con la clasificación de las fibras textiles, su denominación y abreviatura utilizada en el etiquetado.

A continuación se incluye un breve glosario textil básico que describe las expresiones más utilizadas de los diversos productos y estados intermedios de transformación de los productos textiles. Este lenguaje es imprescindible para entender las relaciones existentes entre la materia prima (fibras) y los productos intermedios de transformación del largo proceso textil.

A continuación se describen las propiedades relacionadas con la geometría de las fibras (longitud, finura, rizado y forma de la sección transversal) que incluye tanto su importancia como especialmente la forma de medida y equipos utilizados.

Le siguen propiedades tan importantes y relacionadas con las propiedades de uso como el comportamiento mecánico, el comportamiento de las fibras ante la humedad, el cálculo del peso comercial, la acción del calor, la conductividad eléctrica, las propiedades ópticas, la acción de la intemperie y finalmente las propiedades químicas.

Cada apartado trata sobre el principio físico de cada propiedad, su importancia en los productos intermedios del ciclo textil (hilatura, tisaje, ennoblecimiento y confección) y particularmente desde la perspectiva del Ingeniero/a que utilizará esta información para diseñar adecuadamente el producto textil final.

Se incluye también la descripción de los diferentes equipos utilizados habitualmente para medir cada propiedad física así como sus ventajas e inconvenientes. Las propiedades físicas descritas son genéricas y no hacen referencia a ninguna fibra en particular. Esto será objeto de otra monografía.

Al tratarse de un libro docente, se incluyen una serie enlaces internet para visualizar videos que describen los métodos de ensayo descritos y así como para comprender mejor su principio de funcionamiento. Todas aquellas imágenes utilizadas en este libro docente que no son propias, llevan una indicación en su pie, sobre el enlace de donde se han obtenido con el fin de que se pueda ampliar la información y consultar la fuente original.

Acceso libre en:

EL PROYECTO LEARNINGTEX DA UN PASO MÁS

El Proyecto Learningtex, financiado por el programa Erasmus + de la Unión Europea está basado en el desarrollo de objetos de aprendizaje para la formación en el campo de las nuevas tecnologías aplicadas al control de calidad de tejidos de calada. Dicho Proyecto finalizará en la anualidad 2018 y hasta la fecha avanza a buen ritmo, siguiendo el cronograma previsto. A la finalización de dicho Proyecto se habrá desarrollado un curso de aprendizaje Online y en abierto, conocido como MOOC.

Durante el 2017 se produjeron parte de los audiovisuales que formarán parte del material didáctico del que dispondrá el alumno. Durante el 2018 se pretende desarrollar el resto de material audiovisual, así como la parte de documentación complementaria que dará soporte al proceso de aprendizaje de las personas interesadas, incluido el proceso de evaluación.

En el mes de marzo de 2018 prácticamente la totalidad de las grabaciones estará finalizada. Es destacable, que los miembros del consorcio, con el objetivo de facilitar el aprendizaje de los alumnos de diferentes nacionalidades, han decidido ofrecer a todo aquel inscrito en el MOOC la posibilidad de visualizar los videos en inglés, y seleccionar el idioma de los subtítulos. Así pues, además del inglés se podrá optar por alguna de las lenguas oficiales de los países involucrados en el Proyecto, Castellano, Portugués y Alemán.

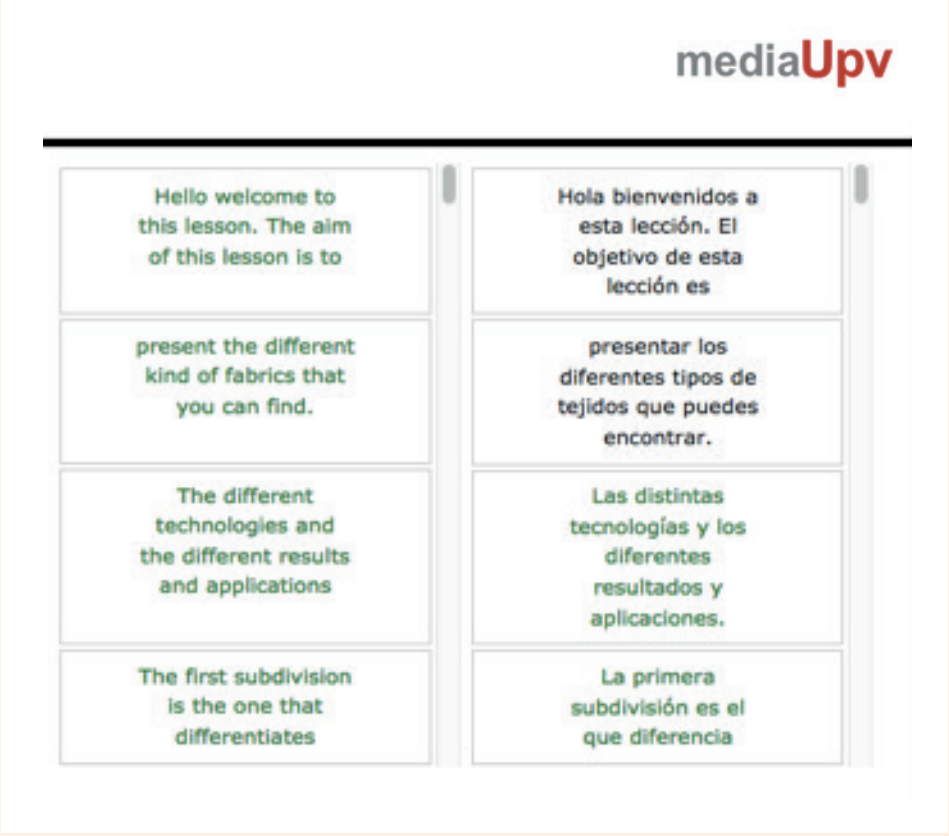
Para ello, los miembros del Proyecto, a parte de la preparación del material y la grabación de las explicaciones realizarán las tareas de revisar los subtítulos en inglés y la pertinente traducción a alguno de los idiomas. La figura siguiente muestra el funcionamiento de la plataforma Translectures, ofrecida por la Universitat Politècnica de València (UPV) para este menester. Dicha plataforma se ha generado como resultado de otro de los proyectos financiados por la Unión Europea.

Se prevé que el MOOC esté activo a partir de septiembre de 2018. Previamente a ello, en el mes de marzo, también de 2018 en Vilanova de Famaliçao (Portugal), en las instalaciones de CITEVE, se realizará un encuentro de demostración para algunos de los empresarios textiles de dicha región.

Co-funded by the Erasmus+ Programme of the European Union

LEARNINGTEX

UNIVERSITAT POLITÈCNICA DE VALÈNCIA
mediaUpv
LEARNINGTEX
INTRODUCTION TO WOVEN FABRICS
FABRICS
CLASSIFICATION OF FABRICS
00:00 / 04:44


mediaUpv
Hello welcome to this lesson. The aim of this lesson is to
Hola bienvenidos a esta lección. El objetivo de esta lección es
present the different kind of fabrics that you can find.
presentar los diferentes tipos de tejidos que puedes encontrar.
The different technologies and the different results and applications
Las distintas tecnologías y los diferentes resultados y aplicaciones.
The first subdivision is the one that differentiates
La primera subdivisión es el que diferencia

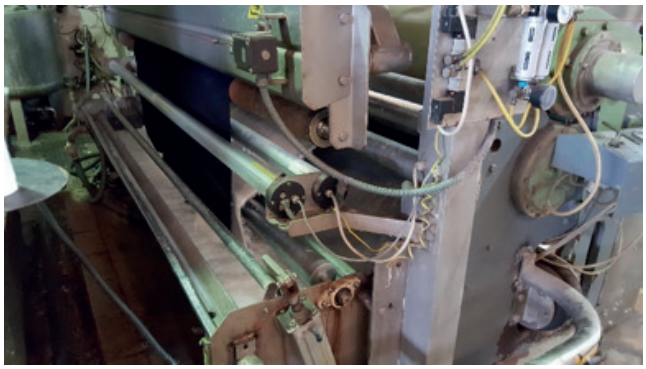
HIDROCOLOR COLABORA CON EL PROYECTO MIDWOR-LIFE EN LA DEMOSTRACIÓN INDUSTRIAL DE DWORs MÁS SEGUROS Y MÁS RESPETUOSOS CON EL MEDIO AMBIENTE

MIDWOR-LIFE es un proyecto cofinanciado por el programa LIFE+ de la Comisión Europea que tiene como objetivo reducir el impacto sobre el medio ambiente, la salud y la seguridad de los actuales DWORs (productos químicos repelentes de líquidos) que se utilizan en la industria textil y sus futuras alternativas, analizando su impacto medioambiental y sus funcionalidades.

Terrassa, 1 de febrero de 2018

El 29 de enero se realizó una demostración industrial de DWORs alternativos en la planta de producción de la empresa catalana Hidrocolor, S.L., empresa protectora de la AEQCT y colaboradora del proyecto junto a otras 5 empresas de acabados textiles de España, Italia y la República Checa, que realizarán la validación industrial de los DWOR más seguros y más respetuosos con el medio ambiente, en el marco del proyecto MIDWOR-LIFE.

La AEI Tèxtils, el clúster catalán de textiles técnicos, del que Hidrocolor es miembro, coordinó la demostración industrial con la empresa. Expertos de LEITAT (responsable de caracterizar los tejidos tratados con los DWORs y de analizar el impacto en la seguridad y el medio ambiente) participaron en las pruebas.



Demostración industrial de los DWOR en Hidrocolor

Vista aérea de Hidrocolor

Durante la prueba a escala industrial, los expertos midieron parámetros del proceso y tomaron muestras que servirán para analizar los riesgos, el impacto ambiental y el análisis de ciclo de vida, así como las propiedades técnicas de los tejidos tratados.

La validación incluye una comparativa de los DWORs alternativos con los convencionales para obtener evidencias firmes de su viabilidad técnica, así como la prueba de sus menores riesgos y su menor impacto medioambiental.

Hidrocolor es una empresa comprometida con el medio ambiente, con un modelo de desarrollo sostenible en el que se incluye la búsqueda y utilización de productos de acabado que presenten un menor riesgo para el entorno y la salud humana.

MIDWOR-LIFE está cofinanciado por el programa LIFE+ de la Comisión Europea, dentro de la línea Environment Policy and Governance, con Grant Agreement número LIFE14 ENV/ES/000670.

El coordinador de MIDWOR-LIFE es la AEI TÈXTILS, el clúster catalán de textiles técnicos, que trabaja conjuntamente con otros dos clústeres europeos (POINTEX de Italia y CLUTEX de la República Checa) que forman parte del consorcio, con el objetivo de, aprovechando las sinergias entre ellos, contribuir al aumento de la competitividad de sus miembros, mayoritariamente PYMEs del sector de textiles técnicos. Completan el consorcio dos miembros de la AEI TÈXTILS: LEITAT y el IQAC - Instituto de Química Avanzada de Cataluña (del CSIC) y el centro gallego CETIM.

MIDWOR-LIFE es un ejemplo de cooperación internacional entre clústeres para mejorar la competitividad de las PYMEs del sector de textiles técnicos.

Más información : www.midwor-life.eu

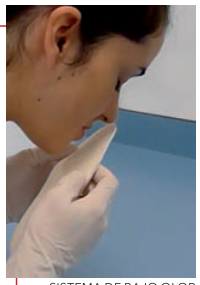
LAIEX
Emulsions and Compounds
Improve your Life

LAITEX NF-5611

ESPUMA PARA CALZADO

NUEVA TECNOLOGÍA AVANZADA SIN AGENTES VULCANIZANTES

LAIEX, S.L., compañía líder en polímeros base agua se consolida a nivel mundial dentro del sector del calzado garantizando calidad y durabilidad. Presentamos una NUEVA TECNOLOGÍA AVANZADA basada en un solo componente para la producción de espuma de látex de estireno-butadieno **sin vulcanizantes.**



SISTEMA DE BAJO OLOR

NO CONTIENE AZUFRE

PROPIEDADES

- Un producto SBR carboxilado que no es HSR ni de látex natural.
- Un sistema no gel.
- Cumple los estándares medioambientales.
- De bajo contenido en VOCs.
- Sistema de bajo olor pues reduce significativamente los niveles de amoníaco y no contiene sulfuros.
- El sistema puede ser modificado por la vía del nivel de carga, densidad de la espuma, espesantes, colores, ... etc.

APLICACIÓN

El producto LAITEX NF-5611 ha sido desarrollado para la formulación de compuestos en la fabricación de espumas reticuladas en la industria del calzado. Todo ello sin necesidad de agentes vulcanizantes, por lo que se reduce considerablemente el olor y la toxicidad al no contener sulfuros y tampoco se requiere el uso de ZnO. Para una correcta reticulación, se recomienda una permanencia durante 8-10 min. en el horno a 160-170°C. LAITEX NF-5611 se caracteriza por sus buenas propiedades de resistencia a la abrasión, alargamiento, elasticidad y delaminación. La plantillas fabricadas con LAITEX NF-5611 presentan buen comportamiento frente a la absorción de impactos y amortiguación, y un alta resistencia a la fatiga por compresión.

El látex LAITEX NF-5611 es adecuado para la fabricación de artículos cuando se requiera una espuma con dureza, con buena elasticidad y capacidad de recuperación.

PRODUCTOS & SERVICIOS 100% GARANTIZADOS
INESCOP INSTITUTO TECNOLÓGICO DEL CALZADO Y CONEXAS

VENTAJAS PRODUCTIVAS

Excelente comportamiento de la densidad de la espuma y de su estructura celular, bajo cargas de presión.
Alta resistencia determinada por la blandura del polímero y la cantidad de reticulante.
Muy buenas propiedades de resistencia a la tensión y elongación.
Buena resistencia al amarillamiento.
Maquinaria exenta de restos de azufre así como 0% de productos contaminantes en el proceso productivo.

Sólidos totales (%) :	49,5 ± 1,0
Viscosidad Brookfield RVT a 23°C (sp.3/20 rpm, mPa·s):	2.300 -2.600
pH	8,5 ± 1,0
Temperatura mínima de formación de film (TMFF) (°C)	0
Sistema emulsionante	Aniónico
Estabilidad mecánica	Buena

-Comparado con PU: el sistema LAITEX NF-5611 es más económico en precio, el proceso es más sencillo, requiere menos precauciones en materia de medioambiente, salud, seguridad y generalmente no requiere otros costes auxiliares.
- Comparado con el Látex Natural:
LAITEX NF-5611 no necesita añadir azufre, ni zinc, ni proteinas que provoquen alergia, reduce significadamente el contenido de amoniaco (al nivel de una espuma gel), **no contiene nitrosables ni libera nitrosaminas**.

www.laiex.com

NUEVO DIRECTOR DE INNOTEX CENTER

El pasado día 19 de enero de 2018 tuvo lugar el acto de toma de posesión del nuevo Director del centro de I+D, INNOTEX CENER.

Después de 7 años en el cargo, el Dr. Martí Crespi traspasó el mando al Dr. Enric Carrera, quien asumió la Dirección.

El centro de I+D INNOTEX CENTER surgió de la unión de tres importantes grupos de I+D en el ámbito textil de la Universitat Politècnica de Catalunya: el Institut d'Investigació Tèxtil i Cooperació Industrial (INTEXTER), el Centre d'Innovació Tecnològica CTF y el Centre de Recerca i Innovació en Toxicologia (CRIT), los tres con sede en el Campus de la UPC de Terrassa.

INNOTEX CENTER está orientado al servicio de innovación tecnológica integral para las empresas del sector textil y otros sectores industriales que necesiten incorporar conocimiento y tecnologías textiles, toxicológicas y ambientales.

El profesor Enric Carrera es Doctor en Ingeniería textil por la UPC, lleva 31 años en la UPC donde ha ocupado los cargos de Subdirector de entorno industrial de la Escuela Universitaria de Ingeniería Técnica Industrial de Terrassa, Director de la Cátedra UNESCO de Sostenibilidad y Secretario académico del Departamento de Ingeniería Textil y Papelera. En el año 2002 ganó el Premio a la calidad en la docencia universitaria de la UPC. Su ámbito de trabajo es la física textil habiendo investigado sobre la evaluación de la calidad de los tejidos y en particular sobre el cayente, la mano y el confort. Trabaja asimismo en la evaluación de la sostenibilidad en la industria textil.

Acto de toma de posesión del cargo de nuevo director del INNOTEX Center.

A la izquierda Francesc Torres, Rector de la Universitat Politècnica de Catalunya, y a la derecha el Dr. Enric Carrera.

ENRIC CARRERA i GALLISSÀ

Director

enric.carrera@upc.edu
C/ Colom 15
08222 terrassa (Barcelona)
Tel.: +34 93 739 8271
+34 620 225 943
www.innotex.upc.edu

UNIVERSITAT POLITÈCNICA DE CATALUNYA
BARCELONATECH
Institut d'Investigació Téxtil
i Cooperació Industrial de Terrassa

INNOTEX CENTER

Publicidad

LAIEX
Emulsions and Compounds
Improve your Life
www.laiex.com

Textprint s.a.

ACHITEXMINERVA
In tinta con il mondo

francotex
productos químicos

info@francotex.com - www.francotex.com

fepla

MAQUINARIA PARA LA INDUSTRIA TEXTIL, QUIMICA, PLÁSTICOS Y VIDRIO
REPRESENTANTES EXCLUSIVOS
C/Concepción Arenal 124 baixos 08223 – Terrassa Barcelona (Spain)
www.fepla.es

(Manich)
Manich-Ylla, s.a. Ingenieros
Maquinaria para Hilaturas, Tisaje y Acabados

Tel. +34 932 478 890
http://www.manich-ylla.com

TVE-ESCALE® engineering

- Instalaciones a la continua para tejidos planos y de punto
- Equipos de vacío
- Jiggers atmosféricos y de alta temperatura
- Modificación y transformación de instalaciones

marketing@tve-escale.com
www.tve-escale.com

amec
amtex

ASOCIACIÓN ESPAÑOLA DE MAQUINARIA TEXTIL Y DE LA CONFECCIÓN

Gran Via de les Corts Catalanes 684
08010 Barcelona
Tel. +34 934 150 422
amtex@amecas

SAEX '81 ®
S. A. TINTES TEXTILES 81

SET-96
SELECCIÓ ESTAMPACIÓ TÈXTIL-96, S.A.

ARCHROMA
LIFE ENHANCED
"We touch and color people's lives every day, everywhere"

TANATEX CHEMICALS
TANATEX Chemicals Ibérica, S.L.U.
Moll de Barcelona, s/n - World Trade Center - Edifici Norte 4ª planta
08039 Barcelona (España) - Tel: +34 93 481 33 22 - Fax: + 34 93 481 33 24

AGUILAR & PINEDA
MAQUINARIA PARA LA INDUSTRIA TEXTIL Y QUÍMICA
www.aguilarpineda.es
Tel. 93 300 30 51

yorkshire ESPAÑA
YORKSHIRE DE ESPAÑA S.A.U.
Illa de Buda, 6. Pol.Ind. Can Canals
08192 ST. QUIRZE DEL VALLES - BARCELONA - ESPAÑA
Tfno.: 93.747.3280 - Fax.: 93.747.2183 - E-mail: yorkshire@yorkshire-espana-sa.com
Suministro de Colorantes y Auxiliares

Lumaquinsa
quality control
Equipos y consumibles para laboratorios de control de calidad de la industria de cualquier sector
SDL ATLAS TEXTILE TESTING SOLUTIONS
ctex
www.lumaquin.com | +34 93 544 43 10 | lumaquin@lumaquin.com

VINCOLOR S.A.
Dyes and finishes CREVIN, SA

Sumalla GRUPO
Pol. Ind. Les Hortes del Camí Ral – c/. Repuntadora, 45 Nave 3
08302 – MATARÓ (Barcelona)
Tel. +34 93 209 99 57 - Fax: +34 93 202 03 90
sumalla@sumalla.com – www.gruposumalla.com – www.sumalla.es

ADRASA
Hands-on textile finishing
Verge dels Dolors, 11-17
E-08107 Martorelles (Barcelona)
Tel. (+34) 935 93 11 83
central@adrasa.com · www.adrasa.com

tenycol

amslab.
Applied Mass Spectrometry Laboratory S.L.
Textile analysis
www.ams-lab.com

Entidades protectoras*

ACHITEX MINERVA

ADRASA
Hands-on textile finishing

AGUILAR & PINEDA

aitex

amec amtex

amslab.
Applied Mass Spectrometry Laboratory S.L.

APRESLAN

ARCHROMA
LIFE ENHANCED

AUXICOLOR
Color changes everything.

COLOR CENTER

CRILIA S.L.
Tintura de peces tèxtils

DyStar®

fepla

Eigenmann & Veronelli Iberica

francotex
productos químicos

FERRER DALMAU
TEXTIL

GRAUSA

hidrocolor
Especialistes en el tractament del teixit de punt

intexter

LAIEX
Emulsiones y Compuestos
Mejora tu vida

LEITAT Technological Center
managing your technologies
member of TECNIO

Lumaquinsa
quality control

Manich
Manich-Ylla, s.a. Ingenieros

MASSÓ

Polysistec®
Polímeros y sistemas de aplicación técnica, S.L.

Pulcra Chemicals
The solution specialist

RC RAMON CAUS, S.A.
Tints i Acabats de fil

S. A. TINTES TEXTILES 81

SET-96
SELECCIÓ ESTAMPACIÓ TÈXTIL-96, S.A.

SUMALLA, S.L.

TANATEX CHEMICALS

tenycol

TEXAPEL

texfor
CONFEDERACIÓN
DE LA INDUSTRIA TEXTIL

textilae
La app textil

textprint s.a.

Texknit s.a.

Tinfer
TINTS I ACABATS, S.L.

TVE-ESCALE®

VINCOLOR S.A.
Dyes and finishes CREVIN, SA

yorkshire
ESPAÑA

*empresas protectoras hasta la fecha 28 de febrero de 2018

BOLETÍN DE INSCRIPCIÓN COMO **ASOCIADO** DE LA

Asociación Española de Químicos y Coloristas Textiles

www.aeqct.org

AEQCT

MODALIDAD:

ASOCIADO (opción también para estudiantes)

- ☐ Recibir 4 revistas de la **Revista de Química e Industria Textil** en su edición internacional
- ☐ Recibir mensualmente una **Newsletter** electrónica (vía email)
- ☐ Asistir, con **tarifa reducida** de Asociado a los Simposiums, Jornadas, Cursos y demás actividades organizadas por la AEQCT.
- ☐ Acceder a la **intranet de la web** de la AEQCT: bolsa de trabajo, forum técnico, revistas en pdf, etc.
- ☐ Posibilidad de **publicar "Cartas del Asociado"** en las Newsletters y/o Revistas.

Cuota anual ASOCIADO: 50 euros

Cuota anual ESTUDIANTE: 20 euros

FORMA DE PAGO

Transferencia a la cuenta de la AEQCT: **IBAN ES96 0049 1806 9528 1063 2052**

Les recordamos que los datos personales facilitados por usted están incorporados en un fichero automatizado de la AEQCT con la finalidad de realizar las tareas administrativas y de gestión necesarias para el cumplimiento de las obligaciones legales derivadas de la relación mercantil. Usted puede ejercitar los derechos de acceso, rectificación y cancelación legalmente establecidos, mediante comunicación a aeqct@aeqct.org

CUMPLIMENTAR EL FORMULARIO y enviar a: aeqct@aeqct.org

Datos personales: ☐ Asociado ..... euros

☐ Estudiante..... euros

Asociación/Empresa/Institución .....

Nombre y Apellidos .....

DNI ..... Domicilio .....

C.P. ..... Municipio .....

Provincia..... País .....

Teléfono..... E-mail .....

BOLETÍN DE INSCRIPCIÓN
COMO **ENTIDAD PROTECTORA** DE LA

Asociación Española de Químicos y Coloristas Textiles www.aeqct.org

AEQCT

MODALIDAD:

ENTIDAD PROTECTORA

- ☐ Recibir 4 revistas de la **Revista Química e Industria Textil** en su edición internacional.
- ☐ Recibir mensualmente una **Newsletter** electrónica (vía email).
- ☐ Publicación del **logo de la empresa** en todas las revistas y en las Newsletters (con el link de la empresa).
- ☐ Publicar **gratuitamente** noticias de la empresa en la Revista.
- ☐ Ser sponsor del **43º Simposium** de la A.E.Q.C.T., recibir dos entradas gratis y la posibilidad de invitar a 3 clientes de la propia empresa.
- ☐ Asistir, con **tarifa reducida** de Asociado a los simposiums, Jornadas, Cursos y demás actividades organizadas por la A.E.Q.C.T.
- ☐ Acceder a la **intranet de la web de la A.E.Q.C.T.**: bolsa de trabajo, forum técnico, revistas en pdf, etc.

Cuota anual 2018 ENTIDAD PROTECTORA: 450€/año

FORMA DE PAGO

Transferencia a la cuenta de la AEQCT: **IBAN ES96 0049 1806 9528 1063 2052**

Les recordamos que los datos personales facilitados por usted están incorporados en un fichero automatizado de la AEQCT con la finalidad de realizar las tareas administrativas y de gestión necesarias para el cumplimiento de las obligaciones legales derivadas de la relación mercantil. Usted puede ejercitar los derechos de acceso, rectificación y cancelación legalmente establecidos, mediante comunicación a aeqct@aeqct.org

CUMPLIMENTAR EL FORMULARIO y enviar a: aeqct@aeqct.org

Asociación/Empresa/Institución .....

..... NIF .....

Persona de contacto .....

Domicilio .....

C.P. ..... Municipio .....

Provincia ..... País .....

Teléfono ..... E-mail .....

Web .....

COMUNICACIÓN

AEQCT

Participación activa del asociado

A través de esta revista, aprovechamos la ocasión para agradecerles la incondicional atención que dispensan a nuestra Asociación en cuánto a su disposición a colaborar en calidad de Socios o Entidades Protectoras y en muchas ocasiones, como Empresa anunciante en nuestra REVISTA DE QUIMICA E INDUSTRIA TEXTIL.

El objetivo de la revista es crear un medio de comunicación que sea interesante para el asociado, donde pueda encontrar información interesante. El equipo editorial se preocupa de que los contenidos sean de calidad y que aporten un valor añadido al lector.

Para alcanzar el citado objetivo, es realmente importante seguir estableciendo una comunicación fluida entre asociados. La AEQCT se sirve de esta revista, así como las Newsletters, como una vía fundamental para este fin, por ello les animamos a expresar sus opiniones o a compartir las noticias que estimen oportunas (siempre bajo su responsabilidad) mediante su envío por email a aeqct@aeqct.org.

WE LOOKING SHARP
Digital Printing Concept
THE SHARPEST PRINT
GET PREPARED FOR INKJET
PRINTING WITH TANA®JET
At TANATEX Chemicals we know the textile industry. We understand
the complexity of processes, from pre-treatment to finishing.
+ 34 93 45 81 33 22 | info@tanatexchemicals.com | THESHARPESTPRINT.COM
ADDING PASSION
TO TEXTILES.
TANATEX
CHEMICALS