



[®] **BBJ** | **Jet**
cierres y accesorios

RECOMENDACIONES DE USO



RECOMENDACIONES DEL PROCESO DE LAVADO

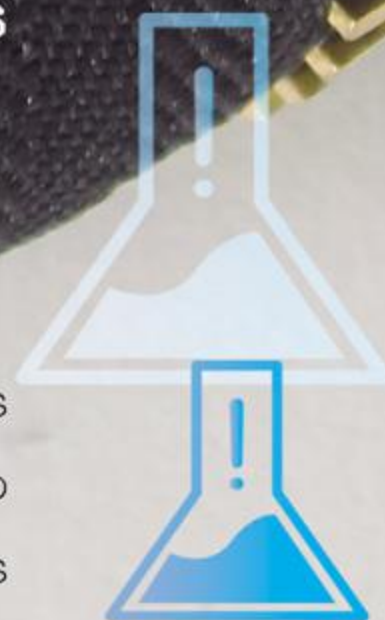


El diseño estético de una prenda que integra uno o más cierres o cremalleras como dispositivos mecánicos o como elementos decorativos, no solo depende del modelo y forma de la misma, si no de las condiciones que presentan los cierres ya que es el elemento más delicado de la prenda.

Es importante que antes de hacer uso de cualquier sustancia química, se tenga un conocimiento previo de las dosificaciones que se deben emplear, y tener presente las consecuencias que puede traer el hacer un mal uso de estas sustancias en tu prenda.

Los tiempos de procesos en cada una de las etapas de lavado son tan importantes como las cantidades dosificadas ya que si excedemos en el tiempo de exposición de agentes químicos sobre la prenda aumentamos la posibilidad de daño.

En la actualidad existen una gran variedad de lavados decorativos en donde el manejo excesivo de algunas sustancias químicas tales como sosa caústica, peróxido de hidrogeno, hipoclorito de sodio, ácido acético, entre otras pueden provocar daños en los cierres de las prendas y alterar su acabado, generando así óxido y daños permanentes a elementos metálicos utilizados en la confección de la misma.



Normas y recomendaciones para confeccionistas y tintoreros, en el cuidado de prendas con cierre de latón y níquel.

Como dispositivo operado mecánicamente un cierre o cremallera es el elemento más declinado de la prenda y por consiguiente vulnerable a errores humanos.

El uso excesivo de productos químicos tales como sosa cáustica, peróxido de hidrógeno, hipoclorito de sodio, enzimas, ácido acético, etc., pueden producir daño al tejido de los cierres o cremalleras de las prendas o pueden alterar acabados de las partes metálicas.

Para el lavado de prendas con cierre envejecido O PAVONADO, en los cuales las encimas son activadas en ácido acético, se recomienda:

Uso de un protector de metales para evitar el deterioro del envejecido de los cierres.

Para lavados enzimáticos en los cuales las enzimas son activadas con sal, luego de secada la prenda pueden quedar residuos del polvillo (sales) depositados en el cierre que dificultaran el buen funcionamiento del mismo, por lo que se recomienda:

Un enjuague final con ácido acético que ayudará a eliminar los residuos.

Para el desengomado con soda cáustica o enzimas de prendas que luego van a ser teñidas, se recomienda:

Utilizar un protector de metales antes del desengomado y antes ser teñidas, utilizar un secuestrador de sales metálicas en caso de que se utilicen colorantes con complejo metálicos, que pueden reaccionar provocando manchas en el tejido.

En el caso de blanqueado de prendas con hipoclorito de sodio, trabajando con un ph de 10 a 11 para evitar la degradación de las fibras de algodón en las prendas de vestir y de los cierres. Se recomienda:

Un tratamiento de anticloro después del blanqueo.

Para el desgrudo y blanqueo simultaneo de prenda con sosa cáustica y peróxido de hidrógeno, se recomienda:

Utilizar un estabilizador de peróxido para moderar las reacciones exotérmicas que pueden quemar la tela de prendas y de cierres.

Las dosificaciones en cada caso, depende del tipo de tela (algodón prima, cardado, gramaje, etc) y de los reactivos que se van a utilizar, se recomienda:

Hacer consultas a sus respectivos proveedores para el mejor uso de los mismos.

IMPORTANTE

- Al teñir, lavar o planchar las prendas se debe tener especial cuidado con las cremalleras ó cierres, estas deben estar totalmente cerradas con el broche de la pretina asegurado al ojal para evitar el riesgo del desprendimiento y/o rompimiento de la paleta del deslizador.
- En el proceso específico sobre telas de mezclilla, intervienen máquinas neumáticas para los procesos de, pintado, permanganato de potasio, hand sanding, entre otros, estas máquinas ejercen una presión al cierre, que si el deslizador no está totalmente arriba, se corre el riesgo de desprendimiento de los elementos de la cadena.

Para degradar el color, blanquear, etc, se utilizan químicos agresivos que deben ser utilizados bajo las normas recomendadas, de lo contrario pueden originar problemas en la fibra del algodón (pérdida de resistencia) y en los metales presentes en las cremalleras (sulfatación, ennegrecimiento y pérdida de resistencia en los dientes y deslizador).



OVERDYE

Sobre teñido de la tela, se hace stone wash con teñido posterior.



TIE DYE

Se tiñe la tela amarrada en partes a las cuales penetra o no el color.



ICE WASH

Se rocían las prendas con un blanqueador a base de cloro y luego se somete a la acción de piedra pómez buscando aspecto de manchas.



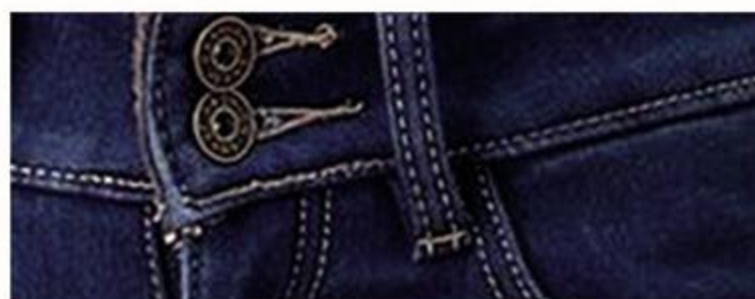
QUICK STONE

Prelavado rápido con piedras.



GALACTIC

Se tiñe de oscuro a tierra y luego se somete a Frosted.



SOFT TOUCH

Prelavado de la prenda para obtener una textura suave al tacto.



SAND WASH

Prelavado con arena.



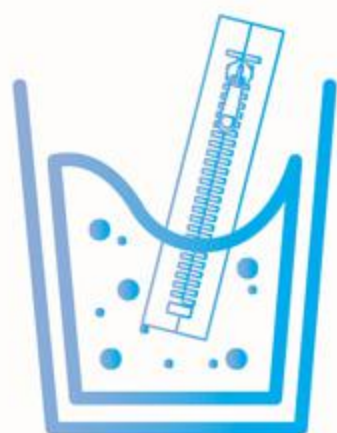
STONE WASH

Se someten las prendas a lavado con piedra pómez.



DESCRUDE

Es el paso más importante en el procedimiento de cualquier prenda, ya que remueve las impurezas naturales adheridas a las fibras y a la tela para acondicionarla a las posteriores etapas de blanqueo o tintura, en este proceso existe una remoción de aceites, ceras y grasas. Para llevarlo a cabo es necesario el uso de sosa cáustica y peróxido de hidrógeno por lo que se recomienda utilizar un protector de metales antes del descruce y el uso de un estabilizador de peróxido para moderar las reacciones ya que pueden provocar quemaduras en la prenda y en los cierres.



DESENGOMADO

En esta operación, previa al teñido se remueve el agente adhesivo empleado para los tejidos planos. El desengomado puede ser ácido o enzimático. Para ellos pueden utilizarse enzimas ácidas, detergentes alcalinos y jabones disueltos en agua, para posteriormente enjuagar la tela.



BLANQUEO

Consiste en un proceso químico de oxidación, este se realiza sobre las fibras naturales para eliminar pigmentos que amarillean la prenda. Agentes antioxidantes como el hipoclorito de sodio o los peróxidos, decoloran y eliminan la mayoría de agentes colorantes sintéticos y naturales, por lo que se recomienda trabajar con un PH de 10 a 11 ya que así se evita un desgaste en las fibras de algodón y el cierre no pierde su calidad original, después del blanqueo, la tela se enjuaga en agua y se trata con sustancias reductoras que eliminan el exceso del agente oxidante conservando los tejidos de la prenda.



TEÑIDO

Es la etapa más compleja dentro de las operaciones de procedimiento, involucra una variedad de colorantes y agentes auxiliares de teñido. Para este proceso se recomienda usar el protector de metales antes del desengomado con sosa cáustica y antes de ingresar el colorante, si se usan colorantes con complejo metálico se recomienda hacer uso de un secuestrante de sales metálicas, ya que algunos colorantes provocan algunas manchas en el tejido y pueden dañar la calidad del cierre.



JABONADO

En esta etapa la prenda recibe un lavado, con el fin de deshacer todo el exceso de impurezas que posea el producto.

ATENCIÓN:

BBJ Y JET garantizan que sus cierres no sufren deterioros siempre y cuando estos procesos se realicen normalmente y bajo las recomendaciones dadas. Procedimientos no adecuados aplicados en tintorerías pueden causar deterioros, por lo tanto es recomendable utilizar un servicio de reconocida experiencia técnica.



CIERRES Y ACCESORIOS BBJ, S.A DE C.V.
MIGUEL ALEMÁN VALDÉZ, S/N
SAN PEDRO TOTOLTEPEC, MÉXICO 50226
TEL: 722 2753366-68 / FAX: 69



JETBBJ CREMALLERAS COLOMBIA S.A.S.
CALLE 39 SUR 68L 89, BARRIO CARVAJAL
BOGOTÁ, COLOMBIA.
Tel. +57.1.3003164



www.bbj.com.mx



@CIERRESBBJ

Edición. 02.2019