



**TESSUTI TECNICI PRODOTTI DALLA F.LLI GRAZIANO SPA,
USATI NELL'OPERAZIONE DI DECATISSAGGIO**

SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO:

cosiddetto "SATINO", perché l'intreccio è derivato dal raso,
prodotto dalla F.lli Graziano in h 180 cm, in svariati tipi
secondo le esigenze.

TESSUTO per GUARNIRE IL CILINDRO METALLICO DELLA MACCHINA:

tipo "TESSUTO per FONDO" prodotto dalla F.lli Graziano
in h 180 cm con codice d'ordine: AT0025 – SPEZZONI.

TESSUTO ANTISTAMPO:

tipo "TENAX" prodotto dalla F.lli Graziano
in h 170 cm, in puro cotone, con codice d'ordine: AT0022
e in h 165 cm, in puro cotone, con codice d'ordine: AT0023

tipo "TELA LEGGERA PER KD" prodotto dalla F.lli Graziano
in h 165 cm, in puro cotone, con codice d'ordine: AT0030.

In ottemperanza alla normativa CEE, diamo alcune **INDICAZIONI TECNICHE E DI UTILIZZO**
dei tessuti sopra elencati.

LUOGO DI PRODUZIONE:

Tessitura Fratelli Graziano s.p.a.
13888, Mongrando (Biella) Italia, Via Martiri della libertà, 84
Telefono : 015 666122 Fax : 015 666222
Internet: www.graziano.it e-mail: postmaster@graziano.it

PESI :

Le SOTTOPEZZE per DECATISSAGGIO e il "TESSUTO per FONDO" pesano circa 650/700 grammi al metro lineare, in altezza 180 cm.

Il TESSUTO ANTISTAMPO tipo "TENAX" pesa circa 175 grammi al metro lineare, in altezza 165/170 cm.

Il TESSUTO ANTISTAMPO tipo "TELA LEGGERA PER KD" pesa circa 310 grammi al metro lineare, in altezza 170 cm.

DIMENSIONI:

Le SOTTOPEZZE per DECATISSAGGIO possono essere tessute fino 1200 metri di lunghezza.

Ogni strato di tessuto ha uno spessore di circa 0.7 mm.

Le SOTTOPEZZE per DECATISSAGGIO sono consegnate in rotoli di diametro totale variabile da 70 a 120 cm, secondo la loro lunghezza. Ad esempio 600 metri di tessuto in rotolo corrispondono a circa 70 cm di diametro.

Il diametro esterno dell'anima di cartone pesante è di 11 cm, il diametro interno è di 8 cm.

Il "TESSUTO per FONDO" è fornito in lunghezze varie, in genere in multipli di 25/30 metri.

I TESSUTI ANTISTAMPO sono forniti in rotoli di 100 metri di lunghezza.

CONSERVAZIONE:

E' buona norma conservare le SOTTOPEZZE per DECATISSAGGIO, prima dell'uso, in luoghi asciutti e porle su bancali alti, almeno, 12 cm dal pavimento.

Se si vogliono conservare le SOTTOPEZZE per DECATISSAGGIO, **dopo un parziale uso**, è necessario, prima di riporle, lavarle a fondo per neutralizzare completamente i componenti acidi, che danneggerebbero le sottopezze irrimediabilmente.

UTILIZZO:

La SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO è fornita dalla F.lli Graziano candeggiata e termofissata.

Prima di utilizzare la SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO nella normale fase di decatissaggio del ciclo produttivo bisogna prepararla, opportunamente, allo scopo di stabilizzarla ancora di più.

Le norme di preparazione della SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO sono le seguenti:

- avvolgere la SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO sul cilindro decatitore e se è necessario cambiare, prima di questa operazione, il "TESSUTO per FONDO", come è descritto più avanti;
- fare il ciclo senza immettere vapore;
- riavvolgere la SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO sul secondo cilindro;
- dare inizio al primo ciclo di bollitura.

1° ciclo = 0,5 ATE = 0,49 bar x 30 secondi
2° ciclo = 0,7 ATE = 0,68 bar x 45 secondi
3° ciclo = 1,0 ATE = 0,98 bar x 60 secondi
4° ciclo = 1,2 ATE = 1,17 bar x 75 secondi
5° ciclo = 1,4 ATE = 1,37 bar x 90 secondi
6° ciclo = 1,6 ATE = 1,56 bar x 105 secondi
7° ciclo = 1,8 ATE = 1,76 bar x 120 secondi
8° ciclo = 2,0 ATE = 1,96 bar x 180 secondi

UTILIZZO IN PRODUZIONE:

Prima di avvolgere la SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO sul cilindro, si avvolgono direttamente sul cilindro stesso mt. 25/30 corrispondenti ad uno spessore di 4/5 cm di "TESSUTO per FONDO".

Questo tessuto ha caratteristiche molto simili alla SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO ed ha sempre una percentuale di cotone che varia dal 40% al 50%.

Il "TESSUTO per FONDO" ha lo scopo di fornire al vapore il tempo e lo spazio per normalizzarsi, prima di attraversare gli strati di satino e di lana.

Inoltre, nel ciclo interno/esterno la componente di cotone del "TESSUTO per FONDO" trattiene una parte di condensa "parassita", che può provocare un abbassamento del titolo del vapore in attraversamento.

Dopo il "TESSUTO per FONDO" si avvolgono sul cilindro 3 giri della SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO, prima di avvolgere il tessuto di lana.

E' buona norma avvolgere, inoltre, 25 metri di TESSUTO ANTISTAMPO, tipo "TENAX" o tipo "TELA LEGGERA" secondo lo spessore del tessuto di lana, allo scopo di evitare gli stampi definiti "stampi testate" dal controllo qualità e generati nei tessuti su rotolo dalla prima e dall'ultima falda.

A questo punto si cuce il TESSUTO ANTISTAMPO (tipo "TENAX" o tipo "TELA LEGGERA") al tessuto di lana e si avvolge il tutto sul cilindro.

Attenzione, in fase di caricamento del tessuto di lana sul cilindro, la SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO viene sollecitata meccanicamente in 2 direzioni: in senso obliquo - trasversale dal meccanismo centratore ed in senso longitudinale dal sistema di controllo - variazione tensione di avvolgimento.

Entrambi questi solleciti dipendono dalla regolazione macchina. Questi parametri di regolazione macchina devono permettere, in fase di successiva immissione del vapore, di tenere in posizione stabile il tessuto di lana (non permettere scorrimenti o scivolamenti) e, nel frattempo, devono consentire un'agevole permeabilità al flusso del vapore (sia esso in direzione interno/esterno che esterno/interno).

L'attraversamento del vapore tra gli strati della SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO e del tessuto di lana, produce una forza cinetica di pressione sulla superficie del tessuto di lana contro la superficie della SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO proprio nei momenti in cui avviene la fase critica della "plastificazione" della lana.


Il tessuto di lana è ipersensibile alle condizioni esterne, vale a dire pronto a modellarsi con l'interfaccia (superficie del satino).

La pratica ha dimostrato che, l'aspetto visivo uniforme e regolare del tessuto di lana si ottiene con il contatto SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO /tessuto, quando questi 2 tessuti hanno le rispettive armature con la massima scansione tra loro e cioè con le diagonali opposte:

Armatura
SOTTOPEZZA per
DECATISSAGGIO



Armatura
Tessuto



Questa è una regola inderogabile per quanto riguarda il contatto del diritto del tessuto di lana con la SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO, deve sempre essere rispettata sui tessuti che hanno al ritto armature diagonali.

L'arrotolatura della carica si completa con l'avvolgimento di 25 metri di TESSUTO ANTISTAMPO (tipo "TENAX" o tipo "TELA LEGGERA") cucito al tessuto di lana.

Ultimato questo avvolgimento vanno ancora previsti almeno 30/40 metri di arrotolatura della SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO, allo scopo di compensare lo strato di inizio rotolo di “TESSUTO per FONDO”/SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO per evitare le differenze testa/coda, inaccettabili nei normali controlli qualità delle industrie di confezioni.

Quando il rotolo è completamente avvolto, la SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO viene mantenuta composta nella sua disposizione o con l'ausilio di 2 corde circonferenziali disposte ad anello legato a 40 cm per parte, oppure si può fermare l'ultima spira della SOTTOPEZZA per DECATISSAGGIO con una molla di acciaio per parte infilata nelle ultime spire laterali.

Una regola sicura per non avere alcun tipo di problema indotto nel decatizzo (problemi sempre molto gravi in termini sia qualitativi che di tempo per ripresa delle pezze) è la pratica molto saggia di **cambiare sempre i “TESSUTI per FONDO” ogni 2 cambi di SOTTOPEZZE per DECATISSAGGIO.**

In tal modo si evitano depositi di detriti anomali sul cilindro della macchina che vanno poi ad impedire il regolare flusso del vapore, frenato, anche, dalla conseguente insufficiente permeabilità del “TESSUTO per FONDO” intriso di depositi fisico-chimici.

Questi depositi possono, col procedere del tempo, intaccare la superficie metallica del cilindro con gravissimi danni economici.

In materia di finissaggio dove sono determinanti fattori come la "mano" e l'aspetto dei tessuti di lana, il parametro fondamentale di tutto il processo, rimane l'uomo nella figura del responsabile di finissaggio con la sua esperienza e sensibilità.

Siamo grati, fin da ora, a chi vorrà gentilmente fornirci ulteriori suggerimenti e consigli.