



**Universidad del Azuay**

**Facultad de Diseño  
Escuela de Diseño Textil y Moda**

**Especificaciones técnicas de las bases textiles que se ofertan en el medio  
Manual informativo dirigido a estudiantes, diseñadores y vendedores del ramo**

**Trabajo de graduación previo a la obtención del título de Diseñador de Textil y Moda**

**Autor:  
Emily Baxter Moscoso  
Guía del trabajo de titulación:  
Máster María del Carmen Trelles**

**Cuenca - Ecuador**

**2014**





## Dedicatoria:

Dedico este proyecto de tesis a Dios, a mis padres, por todo el amor y cariño incondicional que me han brindado durante mi vida, han sido mi soporte en todo momento, motivándome y apoyándome a cumplir mis sueños, a mis amigas por su apoyo y amistad durante estos años.

### Especificaciones técnicas de las bases textiles que se ofertan en el medio

## Agradecimientos:

A todas las personas que participaron e hicieron posible este proyecto y de manera especial a mi tutora Máster María del Carmes Trelles, por todo el respaldo y apoyo durante este proceso. También quiero agradecer a Textiles San Alfonso, Almacenes Vanidades, Casa Farah, Almacenes Lira, Lafayette y Stx. Textiles, por abrirme las puertas y colaborar en esta investigación y de manera especial un agradecimiento a Marcia Moscoso de la empresa Stx. Textiles por dedicarme tiempo y su conocimiento sobre el tema, los cuales fueron de ayuda para realizar el proyecto.



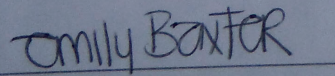
Tema: Especificaciones técnicas de las bases textiles que se ofertan en el medio.

Autor: Emily Baxter Moscoso.

#### Resumen

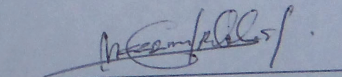
Este proyecto de titulación se enfoca en investigar las propiedades y características de las telas que se ofertan en la ciudad de Cuenca. La problemática plantea que no existe un manual al cual los estudiantes de la Carrera de Diseño Textil y Moda, vendedores del ramo y diseñadores profesionales en general puedan recurrir para encontrar información específica de cada tela, sus recomendaciones y usos en el mercado. Mediante la investigación de campo se determinaron los nombres comerciales de las bases textiles además de sus principales características. Este estudio permitió la creación de un manual de telas/ bases textiles para mejorar el proceso de selección de sus insumos y brindar a los clientes buena asesoría al momento de adquirir telas.

Palabras claves: Bases textiles, propiedades, características, fichas técnicas, muestras, fibras, hilatura, tejeduría, industria, Cuenca, almacenes de telas.



Emily Baxter Moscoso

47043



María del Carmen Trelles

Profesora encargada

## ABSTRACT

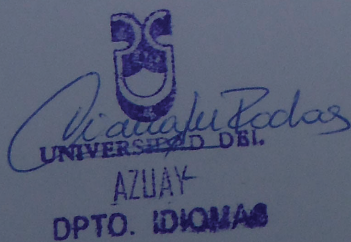
### Technical specifications of the textile fibers offered in our region

This graduation project focuses on investigating the properties and characteristics of the fabrics that are offered in the city of Cuenca. The problem brings up the fact that there is not a manual from which students of the School of Textile Design and Fashion, vendors and in general professional designers in the industry can find specific information of each type of material, its recommendations and market applications. Through field research trade names of textile bases as well as their main characteristics were determined. This study enabled the creation of a manual of fabrics / textiles bases in order to improve the selection of inputs and give the customers good advice when purchasing fabrics.

**Keywords:** Textile Bases, Characteristics, Features, Technical Specifications, Samples, Fiber, Spinning, Weaving, Industry, Cuenca, Fabric Stores.

Emily Baxter Moscoso  
Author

María del Carmen Trelles  
Substitute professor



Translated by,  
Lic. Lourdes Crespo

The image shows a blue ink signature of Lic. Lourdes Crespo, with the text 'Translated by,' and 'Lic. Lourdes Crespo' printed below it.

### Especificaciones técnicas de las bases textiles que se ofertan en el medio

# Índice



# Capítulo 1: Procesos de elaboración de un tejido.

- 1.1 Fibras textiles.....19
  - 1.1.1 Clasificación.....20
  - 1.1.2 Propiedades y características.....22
- 1.2 Hilatura.....25
  - 1.2.1 Proceso de hilatura.....25
  - 1.2.2 Formación de hilo.....29
  - 1.2.3 Hilo.....30
  - 1.2.4 Tipos de hilo.....30
- 1.3 Telas.....31
  - 1.3.1 Proceso de elaboración de telas.....31
  - 1.3.2 Clasificación. ....31
  - 1.3.3 Tejido de calada (plano).....33
  - 1.3.4 Tejido de punto.....34

# Capítulo 2 : Industria textil en el Ecuador.

- 2.1 Introducción a la Industrial textil en el Ecuador.....41
- 2.2 Almacenes textiles en Cuenca.....43
- 2.3 Propiedades y características de las principales bases textiles del medio.....46



# Capítulo 3: Pruebas de reconocimiento de los tejidos.

- 3.1 Pruebas de reconocimiento de telas por medio de sus características físicas.....77
  - 3.1.1 Caída de un tejido.....77
  - 3.1.2 Peso de un tejido.....78
  - 3.1.3 Grosor de un tejido.....79
- 3.2 Pruebas para determinar la calidad de un tejido.....80
  - 3.2.1 Estabilidad dimensional (Encogimiento).....80
  - 3.2.2 Solidez del color al frote.....82
  - 3.2.3 Formación de frisas.....83
  - 3.2.4 Densidad de un tejido .....85

### Especificaciones técnicas de las bases textiles que se ofertan en el medio

## Introducción:

Desde la antigüedad, los textiles han sido una necesidad básica para el hombre ya que con ellos podemos fabricar vestimenta para cubrir nuestro cuerpo, además permite adecuar nuestro entorno convirtiéndolo en más atractivo y cómodo. Los textiles son fabricados en base a fibras textiles los cuales dependiendo su origen van a aportar diferentes características al producto final. El término “industria textil” hace referencia a todos los procesos de producción y fabricación por los cuales pasa la fibra hasta ser convertido en una prenda o producto.

En el Ecuador la industria textil ha tenido un progreso significativo convirtiéndose en el segundo sector que genera más ingreso al país. En la ciudad de Cuenca se ha vivido un avance con el paso de los años, encontrando en la urbe a varios almacenes textiles ofertando una gran variedad de telas nacionales e importadas. Este avance ha permitido a los diseñadores de la ciudad ampliar sus esquemas al momento de diseñar una prenda.

Se observa en el medio local, la falta de conocimiento de las bases textiles que se expenden, ya sea por parte de los vendedores como de los usuarios, por lo que se cree importante realizar un manual al que puedan recurrir los estudiantes, diseñadores y vendedores del ramo, para encontrar esta información, llevando así un mejor proceso de selección de las mismas con el fin de fortalecer el proceso de diseño.

Con la finalidad de establecer las telas que encontramos en el medio, se procedió a realizar encuestas a los principales almacenes textiles de la ciudad. Asimismo se estableció cuales son las telas que más demanda tienen por parte de los consumidores o que más se comercializan. Por medio de entrevistas se pudo establecer qué textiles encontramos en el medio.

Entre los principales almacenes textiles de la ciudad tenemos; Vanidades, Textiles San Alfonso, Almacenes Lira y Casa Farah. Estas son empresas que se distinguen por sus productos y variedad. Una vez establecidos los comercios donde se expenden las telas, se analizó la distribución local de textiles. Entre los principales tenemos; Stx. Textiles, Pat Primo y Lafayette. Estos son distribuidores colombianos que ofrecen telas de alta calidad, con propiedades y diseños innovadores.

Una vez establecidas las telas que encontramos en el medio, se procede a entender que es una base textil por lo cual se vió la necesidad de desarrollar todo el proceso de fabricación de un tejido comenzando desde la obtención de una fibra, hasta los procesos de tejeduría y hilatura. A partir de eso se analiza la industria textil en el Ecuador y de la ciudad. Además se plantean pruebas para el reconocimiento de las telas por medio de sus propiedades físicas y calidad de los tejidos. Como resultado de esta investigación se desarrolló un manual de bases textiles que incluye información de los principales tejidos que se ofertan en el medio, cada uno de ellos contiene su principal propiedad, característica y además una muestra física en donde se podrá apreciar mejor el textil. El manual esta ordenado por el nombre que se le conoce a la tela en el medio, con la finalidad de mejorar el proceso de búsqueda de la tela. Además incluye un índice en donde se puede encontrar a las telas ordenadas por el uso que puede tener en la industria textil. Esto tiene como objetivo crear más variedad al momento de buscar una tela.

A través de esta investigación se pudo conocer la variedad de tejidos que se ofertan en el medio, sus principales propiedades y el uso que pueden tener en el sector textil. El objetivo de esta investigación es que el manual sirva como guía a los diseñadores, estudiantes y vendedores textiles, para ampliar su conocimiento al momento de buscar una tela.







**En este capítulo se estudia todo el proceso para la fabricación de un tejido, comenzando desde la obtención de la fibra textil hasta los procesos de hilatura y tejeduría.**

### Especificaciones técnicas de las bases textiles que se ofertan en el medio

# Capítulo 1





# 1.1 Fibras Textiles

**P**ara familiarizarse con el lenguaje usado en la industria textil y de moda se empezará por definir que es la fibra textil; un filamento cuyo diámetro es más pequeño en relación con su longitud, el mismo que compone los hilos y tejidos ya sea por su origen natural; vegetal, animal, mineral y/o artificial o manufacturado.

La fibra, es la unidad fundamental para la elaboración de todo material textil, ya que esta es la base micro para la realización de los hilos, que a su vez serán utilizados para la fabricación de los diferentes tejidos.

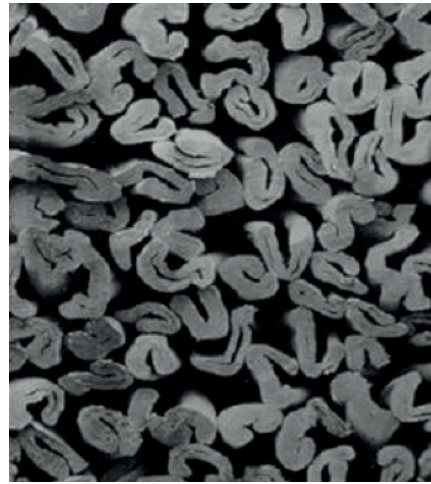


Imagen 1: vista transversal de la fibra de algodón.

Al hablar de los textiles, se debe definir claramente la clasificación de la fibras, su composición, propiedades y características, puesto que los mismos serán los lineamientos que definan a los tejidos.

Si se hace un recorrido a la historia se puede observar que hace más de 2000 años, las fibras textiles han sido utilizadas como base de la fabricación de telas, sin embargo a partir de 1885 se produjo un cambio trascendental, ya que inicia la producción de fibras artificiales. Esto marcó un cambio en la industria textil puesto que las fibras que se utilizaban eran únicamente las que se obtenían de animales y plantas, entre ellas tenemos; la seda, lana, algodón y lino.

La primera fibra artificial en ser creada fue el rayón. Es una fibra producida mediante procesos químicos siendo así totalmente artificial. Sus fibras tienen una longitud indeterminada, por lo que presenta similitudes con el hilo que produce el gusano de seda en su capullo. Debido al alto consumo y gran demanda que existía en el mercado de fibras naturales se optó por la búsqueda de la fabricación de fibras con origen químico, mismas que son producidas continuamente según las necesidades de la demanda y no dependientes del crecimiento del animal o planta. Además su precio es más asequible debido a su fabricación industrial. (Hollen,Saddler, Langford.1990)

En la actualidad, las necesidades de la industria textil indican las fibras que son más consumidas a nivel mundial en

peso:

39% Algodón.

39% Sintéticas.

10% Artificiales.

5% Lana.

7% Otras.

## Partes de la fibra

Las fibras naturales con excepción de la fibra de la seda, se componen de tres partes: cutícula: siendo esta su cubierta externa; una área interna y un núcleo central. Las fibras artificiales por su parte están compuestas por dos secciones: piel y un núcleo sólido.

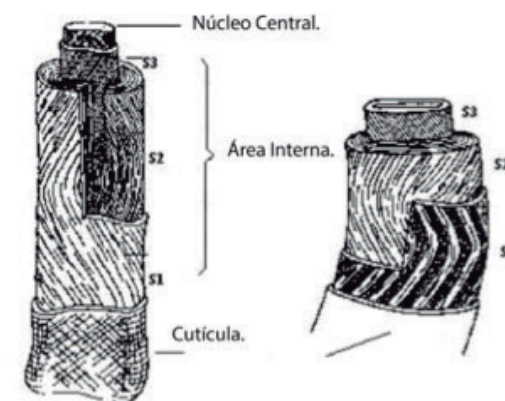


Imagen 2: Partes de una fibra textil.

### 1.1.1 Clasificación de las fibras textiles

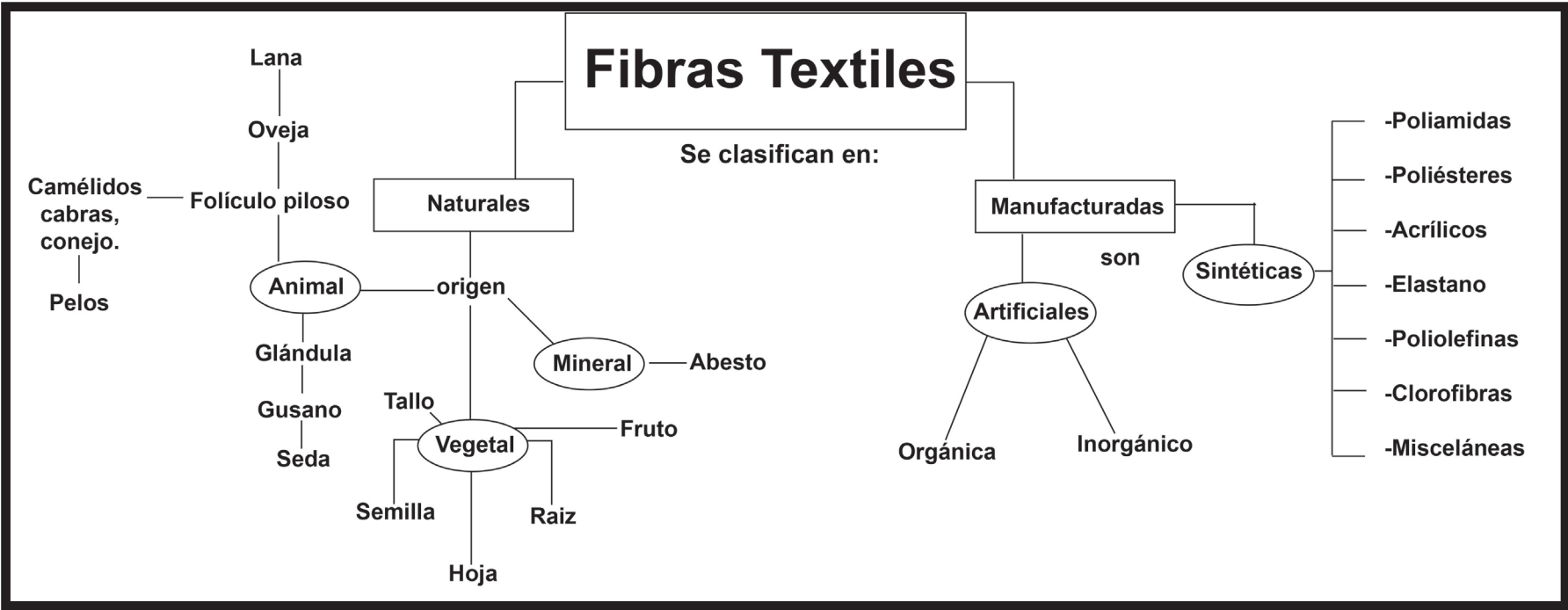


Imagen 3: Cuadro de clasificación de las fibras textiles.

Las fibras se clasifican en naturales y artificiales o manufacturadas. En el primer grupo se encuentran las fibras en estado natural. Su producción sólo deriva de la preparación de las mismas, sin necesitar más que una ligera adecuación antes de ser hiladas para posteriormente ser utilizadas en la fabricación de telas. El segundo grupo está compuesto por las fibras que han sido producidas mediante procesos industriales, este grupo está conformado por las fibras elaboradas por procesos físicos y químicos, que hacen de ellas artificiales. (Lokuan, 2013)

#### Fibras Naturales:

Son las fibras que podemos encontrar en la naturaleza y que para ser extraídas se utilizan procesos físicos y mecánicos. Las mismas se clasifican en:

- \*Vegetales.
- \*Animales.
- \*Minerales.

**Animales:** Procedentes del reino animal:

\***Folículo Piloso:** Lanas: oveja, angora.  
Pelos: camélidos.

\***Glándula:** Gusano: Seda.



Imagen 4: Formación del capullo de seda.

**Vegetales:** Proceden del reino vegetal, se subdividen de acuerdo a su ubicación en las plantas:

\***Semilla:** Algodón y capoc.

\***Tallo:** Lino, cáñamo, yute, abacá, ramio y kenaf.

\***Hoja:** Sisal, esparto, formio, rafia.

\***Fruto:** Bonote, coco.

\***Raíz:** Zacatón.

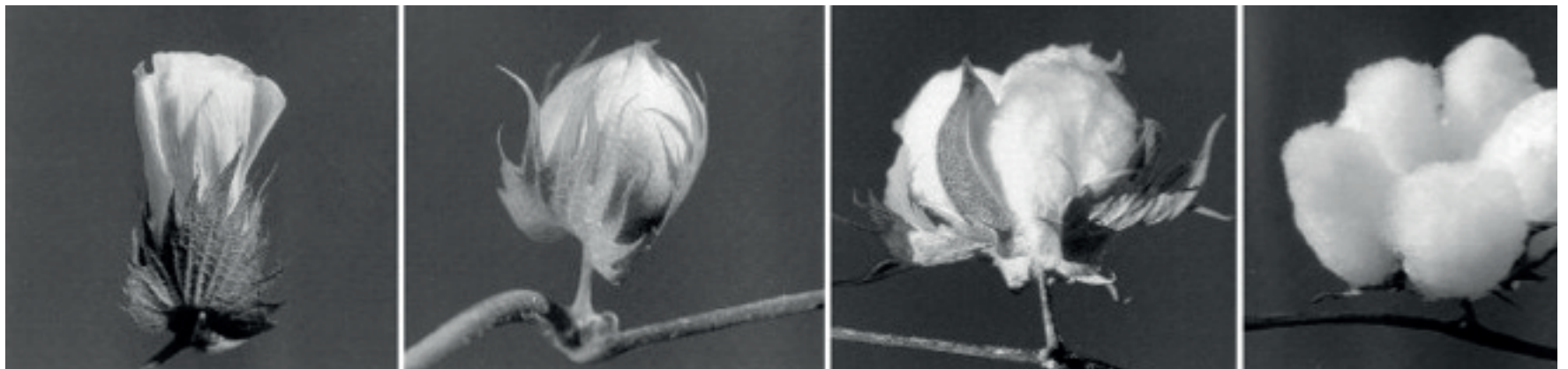


Imagen 5: Tranaformación de la fibra del algodón.

**Minerales:** Procedentes del reino mineral. Ejemplo: amianto (aunque ya no se utiliza en el mundo textil).

## Fibras Manufacturadas

Como su nombre lo indica, su obtención es a partir de la intervención del hombre y son creadas para adaptar sus características a cada uso específico, acoplando su producción a las necesidades del mercado. Se clasifican en: artificiales y sintéticas.

### Artificiales:

Procedentes de polímeros naturales modificados.

**\*Inorgánicas:** Carbono, vidrio, metal.

**\*Orgánicas:** Según la clase de celulosa

puede dividirse en:

- Celulosa regenerada.
- Rayón viscosa, rayón cupro moda.
- Ester de celulosa: acetato, tricetato.

### Sintéticas:

Se obtienen por síntesis orgánica de diversos productos derivados del petróleo.

**\*Poliamidas.**

**\*Poliéster.**

**\*Acrílicos.**

**\*Elastano** (a partir de esta fibra se fabrica el spandex).

**\*Poliolefinas.**

**\*Clorofibras.**

**\*Misceláneas.**

## 1.1.2 Propiedades y Características

**A**l hablar de una fibra, se pueden mencionar sus diversas propiedades y características, sin embargo para el uso en la industria textil, prevalecen tres propiedades esenciales, como parte de los requerimientos exigidos para formarse como una fibra textil, estas son:

**1.-Flexibilidad.**

**2.-Elasticidad.**

**3.-Resistencia.**

Estas tres propiedades son fundamentales en la selección de las fibras para poder realizar el proceso de hilatura. Estas características condicionan el resultado de los tejidos y su calidad. (Lockuán, 2013)

### \*Flexibilidad

Una fibra debe ser lo suficientemente flexible como para soportar todos los procesos que atravesará para ser convertido en tejido. Su grado de flexibilidad determinará el tiempo de duración que tendrá una prenda.

### \*Elasticidad

La elasticidad determina la capacidad que tiene una fibra para regresar a su estado sin que esta sufra algún tipo de deformación. La elasticidad de la fibra es importante ya que facilitará la tejeduría, esta característica logra aumentar la durabilidad del material, siendo de suma importancia al momento de obtener el producto final.

### \*Resistencia a la Tracción

Una fibra debe tener la suficiente resistencia para soportar los procesos de preparación y procesamiento previos a la obtención del hilo, los cuales involucran maquinaria de hilatura y tejeduría. De la misma manera el producto final está condicionado a esta característica, para su adecuada durabilidad.

Además de la flexibilidad, elasticidad y resistencia que tiene la fibra para posteriormente obtener el hilo y tejido, existen varias características ligadas a las diferentes calidades obtenidas. Las mismas se mencionan a continuación:

**\*Finura de la Fibra**

La finura en los tejidos es importante ya que hace referencia a su tacto. Para que un tejido sea suave la fibra debe tener una estructura fina. Además brinda características como mayor doblez, caída y flexibilidad.

**\*Longitud de la Fibra**

La longitud de una fibra se la conoce como filamento. Un filamento es una hebra que tiene un largo indefinido. Se clasifican en monofilamentos y multifilamentos. Su sistema de medición es en metros o yardas, teniendo como referencia que 1 yarda es igual 0.90cm.

**Monofilamentos:** Estas son fibras que están conformadas por un filamento. Las propiedades características de la fibra se dan por su solidez y resistencia. Por ejemplo, podemos encontrar esta fibra en medias, velos y blusas transparentes.

**Multifilamentos:** Estas son las fibras que tienen una gran cantidad de filamentos pequeños. A partir de estos se consiguen telas con excelente caída y suaves al tacto. Por dichas características son muy utilizadas para confeccionar ropa interior por ejemplo.

**\*Diámetro, tamaño o denier de la fibra**

Para la determinación del tacto de una tela es de gran importancia el tamaño de una fibra. Cuando las fibras son largas brindan características de rigidez, dureza y producen cuerpo en el tejido, estas son más demandadas para la confección de alfombras por ejemplo. Cuando las fibras son finas brindan suavidad y buena caída a los tejidos. En el caso de la fibras naturales, estas están sujetas a irregularidades en su crecimiento y no tienen un tamaño uniforme.

En las fibras naturales la finura determina su calidad, estas son medidas en micras (1 micra = 1/1000 milímetro).

|         |              |
|---------|--------------|
| Algodón | 16-20 micra. |
| Lino    | 12-16 micra. |
| Lana    | 10-50 micra  |
| Seda    | 11-12 micra. |

Tabla 1: Variación del diámetro de una fibra.

El diámetro de las fibras artificiales es controlado por el tamaño de los orificios de la hilera y por el estiramiento que se produce durante la hilatura. La finura de las fibras artificiales se mide en denier, el cual se determina pesando 9000 metros de hilo. El denier del hilo se divide entre el número de filamentos para obtener el denier del filamento. Por ejemplo:

40 denier en el hilo / 20 filamentos= 2 denier por filamento.

Entre algunos posibles tamaños en denier encontramos los siguientes casos:

|              |                         |
|--------------|-------------------------|
| 1 a 3 denier | Algodón fino y lana.    |
| 1 a 7 denier | Fibras para vestidos.   |
| 5 a 8 denier | Algodón común y alpaca. |
| 15 denier    | Lana para alfombra.     |

Tabla 2: Variación del tamaño de las fibras textiles expresados en denier.

**\*Absorbencia o tasa legal de la humedad de la fibra**

Es el porcentaje de humedad que atrae una fibra encontrándose en estado seco. Esto se genera debido a la dureza que tiene una fibra. “La tasa de humedad se expresa como porcentaje del peso en seco a 70° C y 65% de humedad relativa.” (Hollen, Saddler, & Langford, 1990, p. 19).

### Porcentaje de humedad en las fibras naturales y artificiales:

| Fibra                       | Tasa legal de humedad |
|-----------------------------|-----------------------|
| <b>Fibras naturales:</b>    |                       |
| Algodón                     | 7-11                  |
| Lino                        | 12                    |
| Seda                        | 11                    |
| <b>Fibras Artificiales:</b> |                       |
| Acetato                     | 6.0                   |
| Poliéster                   | 0.4-0.8               |
| Nylon                       | 4.0-4.5               |
| Rayón                       | 15                    |
| Spandex                     | 0.7-1.3               |

Tabla 3: Porcentaje de tasa legal de humedad de fibras naturales y artificiales.

### \*Colgadura de las fibras

Es la capacidad de una fibra de sufrir deformación. Esto se produce cuando existe ausencia de cadenas laterales, enlaces cruzados, enlaces fuertes y poca orientación, la cual provoca la aparición de manchas de color en la tela.

### \*Alargamiento de las fibras

Se da por la disposición que tiene una fibra de aumentar su longitud al alargarse. Existen factores que actúan; como los cambios de temperaturas. Además se debe tomar en cuenta si la fibra se encuentra seca o húmeda, lo cual provocaría cambios en la estructura molecular de la fibra.

**Porcentaje de alargamiento en el punto de ruptura:**

| Fibra                       | Normal | Húmedo |
|-----------------------------|--------|--------|
| <b>Fibras naturales:</b>    |        |        |
| Algodón                     | 3.7    | 9.5    |
| Lino                        | 2.0    | 2.2    |
| Seda                        | 20     | 30     |
| <b>Fibras Artificiales:</b> |        |        |
| Acetato                     | 25     | 30     |
| Poliéster                   | 18     | -      |
| Nylon                       | 23     | 28     |
| Rayón                       | 15     | 20     |
| Spandex                     | 500    | 500    |

Tabla 4: Porcentaje de alargamiento de las fibras naturales y artificiales al encontrarse en estado húmedo.

### \*Inflamabilidad de las fibras

Es la capacidad que tiene una fibra en encenderse y quemarse. Esto es producido debido a la composición química que posee una fibra.



### **\*Sensibilidad al calor de las fibras**

Esta dada por la capacidad que una fibra tiene a encogerse al momento que ha sido expuesta al calor.

### **\*Frisado de las fibras**

Esto se produce debido al alto peso molecular de la fibra, provocando pequeñas esferas ubicadas en la superficie de las telas.

## 1.2 Hilatura

### 1.2.1 Proceso de Hilatura

**A**l hablar de telas/tejidos textiles, debemos destacar el proceso de hilatura, el cual se basa en realizar ciertas operaciones mecánicas o físicas a las fibras, ya sean estas de origen natural o manufacturadas (artificiales). Los resultados de dicho proceso dan en un filamento largo y resistente llamado hilo (Lockuán, 2012)

Los inicios de la hilatura se remontan a tiempos pre históricos encontrando como evidencia de ello, tejidos realizados en base a fibras naturales. En su proceso el hombre usó como primera herramienta para realizar el proceso de hilatura sus manos, mismo que consistía en realizar una sencilla torsión a un atado de fibras para conseguir como resultado un hilo que consecutivamente sería trenzado y finalmente utilizado para realizar tejidos.



Imagen 6: Materiales para el proceso de hilatura artesanal.

Debido a que la hilatura es un paso esencial en el proceso de producción de las telas, con el tiempo, el avance de la tecnología y la llegada de máquinas industriales se ha logrado mejorar el proceso; dando como resultado la obtención de hilos con diferentes propiedades y características.

Se pueden realizar tres tipos de procedimientos de hilatura: manual, mecánica e industrial.

## Hilatura manual

Este es el procedimiento más antiguo de hilatura conocido. Consistía en que la hiladora estiraba una mano y con la misma sostenía un pequeño manojito de fibras, colocado en un bastón, el cual era utilizado para que el material se adhiriera al mismo. Con la otra mano hacía girar el huso el cual podía ser hecho de madera o metal, aquí se encuentra ubicado el hilo que se elabora. Después de la torsión de aproximadamente 1 metro de hilo, se lo enrollaba alrededor del huso (Lockuán, 2012)



Imagen 7: Mujer egipcia hilando.

Para el año 1530 se inventa la rueca, la cual marcó un gran avance en la producción textil, ya que se podían realizar de manera invariable grandes longitudes de hilo. Luego de la rueca, llega la Spinning Jenny que fue inventada por James Hargreaves en 1764. La creación de este dispositivo significó un nuevo avance en la producción textil, ya que agilitó el proceso y el trabajo para la obtención de hilo permitiendo a un trabajador la posibilidad de operar ocho o más carretes al mismo tiempo.

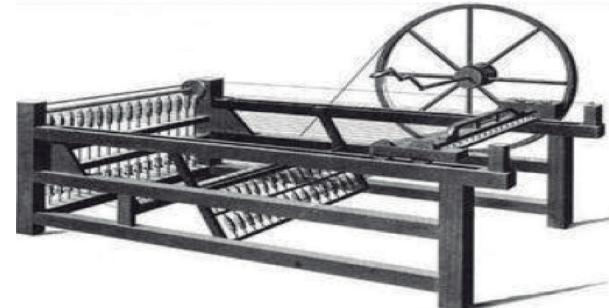


Imagen 8: Spinning Jenny.

La Bergadana fue inventa por los hermanos Farrel de Berga en 1790. Este nuevo invento permitía al trabajador hilar con más de un huso, logrando incrementar el rendimiento durante el proceso. La bergadana aventajó a la Spinning Jenny ya que la primera permitía hilar con 130 husos mientras que la segunda sólo con 40.

## Hilatura Mecánica

En la historia universal es de vital importancia dos factores principales que marcan el comienzo de la industria textil en el siglo XVIII y estos son; la expansión del algodón originario de España y la invención de la máquina de vapor por James Watt. A partir de eso, a lo largo del tiempo se crean varias máquinas de hilar. Existen dos tipos de hilatura mecánica; hilatura intermitente e hilatura continua.

### \*Hilatura Intermitente

Este tipo de hilatura permite obtener hilos en un proceso que no es continuo, el primer proceso que se obtiene es la torsión y posteriormente el plegado sobre el huso. Como ejemplo de máquina que realiza hilo intermitente tenemos la selfactina.

El hilo torcido se realiza de forma intermitente, logrando que se cumplan las cuatro etapas de su ciclo realizándolas una

por una ocasionando que el nivel de producción sea lento y bajo. Este fue el motivo por el cual este tipo de hilatura fue reemplazado por las continuas de anillos, que producen el hilo de manera constante.

En la actualidad todavía se utiliza la hilatura intermitente para la producción de hilados finos (más de 60Ne) ya que la continua de anillos presenta limitaciones.

La Selfactina fue creada en el siglo XIX siendo la identidad del inventor; desconocida. La tecnología de la máquina marcaba un gran adelanto en su tiempo, significó auge de la hilatura intermitente. Se puede dividir su funcionamiento en 4 etapas, las cuales son: Salida del carro, torsión suplementaria, despuntado y entrada del carro.

### \*Hilatura Continua

El hilo que se genera de la hilatura en un proceso continuo; es decir de forma seguida se obtiene por la torsión y el plegado al mismo tiempo. Este proceso es el que se utiliza actualmente en la industria textil ya que es el más productivo. Mule Jenny, fue un invento de 1775 por Samuel Crompton y funcionaba a base de energía hidráulica y presentaba un tren de estiraje que fue el aporte de Arkwright y utilizado por Crompton para realizar la máquina de hilar. Esta máquina era la combinación de la Spinning-Jenny, (inventada en 1764 por Hargreaves) y el tren de estiraje por Arkwright.

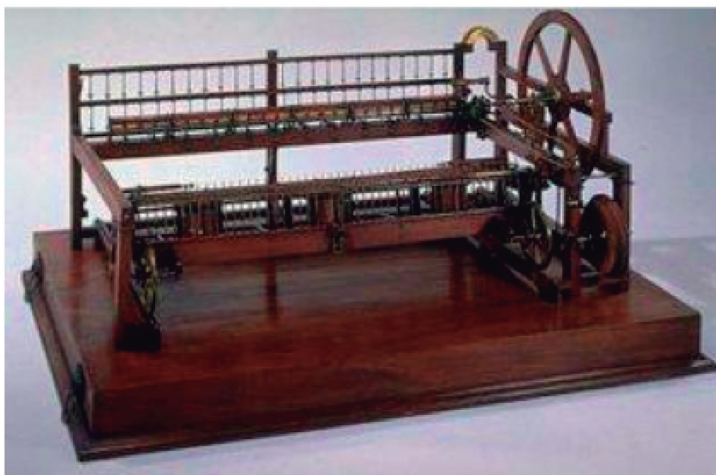


Imagen 9: Mule Jenny.

## Hilatura Industrial

Con el avance de la tecnología y los procesos que vivía el mundo, se buscaba conseguir métodos más efectivos y eficaces para la industria textil. Es así que la hilatura industrial empieza y los procedimientos que realiza varían de acuerdo al tipo de fibra que se trate y el producto final que se quiere conseguir, sin embargo todas obedecen un proceso general el cual se divide en 5 principios:

**\*Limpieza:** Se eliminan las sustancias distintas a la fibra.

**\*Disgregación e individualización:** Se separan los mechones entre sí para conseguir que cada fibra este independiente una de la otra.

**\*Paralelización:** Se preparan las fibras que fueron individualizadas con la finalidad de agilitar la siguiente operación.

**\*Estirado:** Deslizamiento entre sí para obtener el adelgazamiento que se quiere obtener.

**\*Cohesión:** Tiene la finalidad de ligar entre sí las fibras.

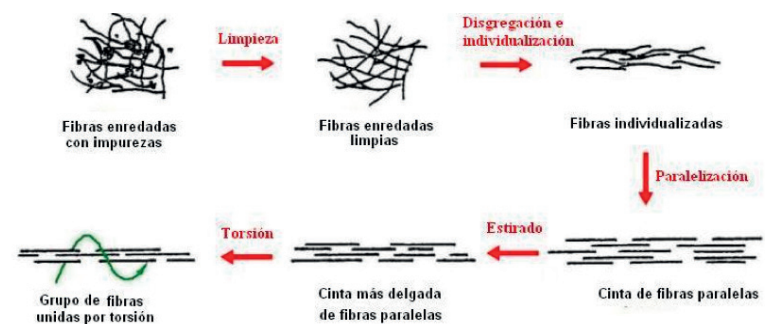


Imagen 10: Proceso general de hilatura industrial.

La hilandería industrial tiene varias operaciones generales, para el proceso de obtención del material textil de las cuales podemos mencionar:

**\*Mezclado:** Este puede ser en dos tipos; la primera es aquella donde se unen diferentes partidas del mismo tipo de fibra y la segunda donde se generan mezclas de distintas fibras. Este proceso se realiza para mejorar las características, reducir costos y para mezclar materiales con orígenes diferentes como por ejemplo: algodón-poliéster, algodón-viscosa, alpaca-acrílico.

Se pueden realizar mezclas de estas dos etapas para conseguir como resultado un hilo con buena regularidad. La mezcla debe ser efectuada de manera precisa para obtener una mezcla homogénea y así no tener inconvenientes en las propiedades del hilo. Para conocer qué porcentaje se debe utilizar para realizar la mezcla, es necesario analizar los componentes.

**\*Apertura:** Este es el proceso que se desarrolla a partir de abrir los copos del material con el fin de reducir el tamaño de la fibra precautelando que la misma pueda tener enredos, generando inconvenientes en las etapas consecutivas al estirado.

**\*Cardado:** Esta etapa es de gran importancia en el proceso de hilatura, ya que determina las características finales de un hilo. Entre sus principales objetivos tiene: “la apertura de los copos de fibras e individualización de estas, eliminación de las impurezas contenidas en el material que no fueron eliminadas en los procesos de limpiezas previos y selección de fibras en base a su longitud.” (Lockuán, 2012, p. 16 ).

**\*Estirado:** En esta etapa el principal objetivo es adelgazar las cintas o mechas de fibras, consiguiendo esto al lograr que las fibras se deslicen una sobre otra. El valor numérico es E, este valor está definido por la relación entre la primitiva  $L_1$  y la longitud

$L_1$ .

$$E= L_1 / L$$

El estiraje aumenta la longitud de la salida, consiguiendo como resultado la disminución del grosor de la cinta, sin embargo el peso del material de ambos lados se conserva constante. La finalidad de la hilatura es conseguir una masa delgada de fibras, para lo que se espera que durante cada proceso se vaya afinando su grosor, es decir que todas las máquinas de hilatura ejecutan un estiraje. El estiraje depende de la longitud de la fibra, el contenido de fibras cortas y el tipo de material.

**\*Doblado:** Al momento que la fibra atraviesa por procesos de estiramiento se generan cambios en su propiedades físicas, dejándola más delgada y con una estructura irregular. Es por ello que la etapa de doblado tiene como finalidad compensar esas irregularidades y evitar que se disminuya el diámetro.

1. Compensar irregularidades: Al ser las cintas regulares, cuando existe una acentuada irregularidad en una de ellas al estirar y doblar, esta disminuye notablemente.

2. Evitar que disminuya el diámetro: Se produce una inmovilización de las fibras al momento que se realiza un estiramiento de la cinta y como resultado se disminuye su sección, haciendo difícil que se produzca otra paralización de la misma. Para que se produzca una mejoría, se debe doblar un conjunto de cintas en cantidad similar a la misma.

**\*Peinado:** Para producir hilos finos y regulares, es preciso contar con fibras limpias y que presentan una longitud similar. Para ello es necesario eliminar las impurezas y apartar las fibras más cortas. El peinado de las fibras textiles tiene como objetivo: selección de las fibras, obtención de cintas regulares, limpieza de las fibras, paralelismo de fibras.

**\*Pabilado:** El pabilado tiene como finalidad transformar la cinta por medio del estiraje en un pabilo o mecha. Existen 3 pasos para transformar la cinta en mecha y estas son: Estirado, torcido y bobinado.

**\*Hilatura:** Este proceso consiste en fabricar hilo a partir de la utilización de una mecha. Para realizarlo existen una gran variedad de máquinas que estiren y produzcan cohesión a las fibras. Como resultado se obtiene un hilo que se pliega encima de una forma determinada.

**\*Acabado:** En esta etapa se realizan operaciones al hilo que se obtuvo de la máquina de hilatura.

**1.-Bobinado:** Se realiza para conseguir que el hilo cambie su formato. Este puede ser cónico, en madejas, cilíndrico, en bobinas. Este proceso es utilizado para eliminar los defectos del purgado y según el caso; lubricar el hilado.

**2.-Gaseado:** Para eliminar la pilosidad de un hilo se lo somete a llama abierta a gran velocidad logrando así que se quemen las fibras que resaltan.

**3.-Retorcido:** Si requiere el hilo se utiliza una máquina que mediante la torsión fija dos o más hilos.



**4.-Vaporizado:** Es un proceso en donde se utiliza el vapor del agua para fijar la torsión de un hilo y de esta manera disminuir su vivacidad. Los hilos que son comúnmente utilizados en este proceso son los que tienen un elevado coeficiente de torsión.

## 1.2.2 Formación del Hilo

Continuando con la obtención del material textil llegamos a la formación del hilo en mención. Existen dos maneras y estas pueden ser; convencionales y no convencionales (Lockuán, 2012)

### Hilatura Convencional

La Hilatura convencional se establece en la industria textil gracias a la variedad de características que ofrece tales como; versatilidad, regularidad, resistencia y posibilidades en el tamaño de fibra.

Dentro del proceso del hilado convencional tenemos dos posibilidades, hilatura de cabo abierto por rotores y la hilatura por continua de hilos.

**-Hilatura a Rotor:** Este proceso pertenece a la hilatura open end, presenta la ventaja de realizar hilos a partir de cintas. Con el avance de la tecnología este proceso se ha ido modificando a partir de nuevas maquinarias de hilatura. Existen ejes que permiten que el material salga en forma cónica o cilíndrica, además mecanismos de parafinado y purgado empleados para fibras cortas, largas y mezclas con fibras manufacturadas. Su nivel de densidad lineal es de gruesos a medios.

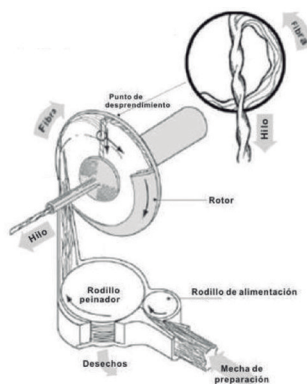


Imagen 11: Elementos que conforman la hilatura por rotor.

**-Hilatura por Continua de Hilos:** Este proceso es de uso universal ya que se lo emplea para las hilaturas de fibras cortas y largas. Tiene como resultado un hilo de excelente calidad. Su nivel de densidad lineal es extenso consiguiendo como resultado desde hilos muy finos a gruesos.

El proceso da marcha al momento que el hilo pasa por un guiahilos en forma de cola de cerdo situado en el eje del huso. Desplazado en relación al eje, el cursor que está accionando el hilo da una vuelta de torsión por vuelta de huso. El cursor tiene por objeto guiar al hilo de manera que permita al huso llenado recibir la torsión. El cursor debe tener un cierto atraso con respecto al cursor, esto se produce debido al rozamiento con el aro. El aro sirve como guía del cursor y para la rotación concéntrica al huso.

### Hilatura no Convencional

La hilatura no convencional se caracteriza por presentar muchas ventajas en comparación al primer proceso. Sin embargo su aplicación es limitada a un campo específico. Sus principales características son; flexibilidad y calidad. La hilatura no convencional es un proceso de hilatura nuevo y tiene dominio en algunas áreas de la industria textil, sin embargo presenta problemas por lo que sigue en desarrollo e investigación. Entre los sistemas de hilatura no convencional encontramos: hilatura por envolvimiento con fibras, hilatura de cabo abierto, hilatura por envolvimiento, hilatura por torsión-torsión, hilatura por adhesivos, hilatura por falsa torsión e hilatura por frotamiento.

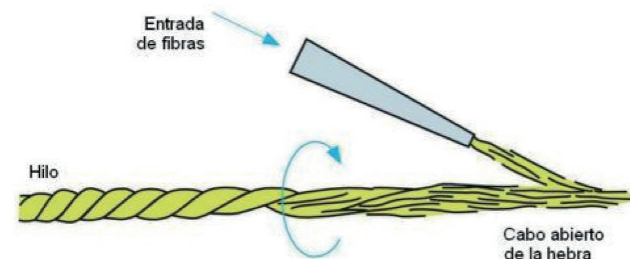


Imagen 12: Proceso de hilatura no convencional.

\*A continuación podremos ver las ventajas y los problemas que existen en la hilatura no convencional.

| Problemas de la hilatura no convencional                                                                                                      | Ventajas de la hilatura no convencional        |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| -Exigencias en la materia prima.                                                                                                              | -Alta producción                               |
| -Inconvenientes para conservar similares las características del hilo.                                                                        | -Facilidad de automatización.                  |
| -Las características que presenta el hilo difiere de las características del hilado convencional el cual figura la pauta para la comparación. | -Disminución de espacio de trabajo y personal. |
|                                                                                                                                               | -Se eliminan etapas del proceso de hilatura.   |

Tabla 5: Cuadro de problemas y ventajas que encontramos en la hilatura no convencional.

### 1.2.3 Hilos

Una vez que se tiene claro el concepto de fibra y el proceso de hilatura, se establece la clasificación de los hilos los mismos que son de acuerdo a su tipo, número de partes y cantidad de torsión. Cada una de ellas contribuye a las características finales que presentará una tela.

### 1.2.4 Tipos de Hilos

El tipo de hilo de una fibra hace referencia a su longitud, aspecto y paralelismo. Existen tres tipos de hilados y estos pueden ser; hilado de fibra corta, hilado de filamento simple, hilados de filamentos texturizados.

**\*Hilado de fibra corta:** Estas fibras tienen un exterior veloso y oscuro. Producen pelusa y tienden a formar frisas. Se ensu

cian con rapidez, son absorbentes y buenas al tacto.

**\*Hilado de filamento largo:** Hacen semejanza a la seda. Son hebras suaves, continuas y largas, no desprenden pelusa. Este tipo de hilado no tiende a formar frisas ya que tiene un aspecto liso y lustroso.

**\*Hilado de filamento texturizado:** Su aspecto es poroso, flexible e irregular. No forman pelusa y la creación de frisas depende del tipo de tela. Tienen altura, volumen y más absorbencia que los filamentos simples.

## Sistemas de Medición del Hilo

Al poder dar dimensión al hilo se facilita el sistema de medición, para el cual se usan las siguientes unidades de medidas:

**-Denier:** Es una unidad de medida utilizado para calcular la masa lineal del hilo. Hace referencia a peso por unidad de longitud. 1 denier es igual a 1 gramo por 9.000 metros. Para que una fibra sea considerada microfibra debe ser de 1 denier o menos.

**-Sistema Tex:** Este sistema es utilizado para medir la masa lineal de un hilo o densidad. Tex se define como la masa en gramos por cada 1000 metros de fibra.

## Torsión del Hilo

Según Norma Hollen en el Manual de los Tejidos, la torsión del hilo se define como “el ordenamiento espiral de las fibras alrededor del eje del hilo, se produce haciendo girar un extremo de una hebra de fibras mientras el otro permanece estacionario. ... El número de torsiones se establece como vueltas por pulgadas.” (1990, p. 158).

La torsión tiene influencia sobre el costo del hilo ya que cuando se produce más torsión la producción es menor.

# 1.3 TELAS

## 1.3.1 Proceso de elaboración de telas

“Una tela es una estructura más o menos plana, lo bastante flexible como para poder transformarse en prendas de vestir y en textiles para uso doméstico, así como para usos industriales en donde se requiere cierta flexibilidad.”

(Hollen, Saddler, & Langford, 1990, p. 170).

**E**l proceso de fabricación al que se someten los hilos para obtener una tela, es el que determina características de calidad tales como; la textura, aspecto, costo y conservación, además este proceso es el que determinará el nombre que se le da a la tela.

El costo de la tela dependerá de la cantidad de etapas por las cuales fue realizado el tejido y el tiempo de fabricación. Las telas finalmente terminadas, son vendidas al consumidor o cliente para ser inmersas en la confección de prendas o insumos en la industria textil. En el mercado son expendidas en unidades de yardas o metros. 1 yarda equivale a 0.9144 metros.

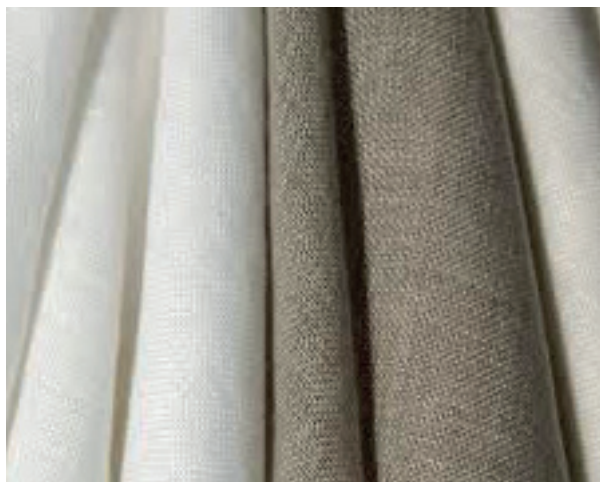


Imagen 13: Armonía de color de telas.

## 1.3.2 Clasificación

Las telas así como las fibras y los hilos, son clasificadas de acuerdo a su estructura. Estas pueden ser: telas no tejidas y telas tejidas (Lockuán, 2012).

### Telas no Tejidas

Este grupo de telas no necesitan hilo para su proceso de elaboración, son obtenidas mecánicamente por la unión de procesos. Este grupo a su vez se subdivide en 3 tipos:

**\*Fieltros o Aglomerados:** Se forman con fibras como el poliéster, polipropileno y viscosa. Son utilizados para realizar paños de limpieza debido a su propiedad de alta absorbencia. Como ejemplo: Filtro.

**Propiedades:**

- No rasgan.
- No deshilachan.
- No tienen flexibilidad.

**\*Películas:** Este tipo de telas se forman partiendo de soluciones químicas. Como ejemplo: Bolsas plásticas, cortinas de baño y hule.

**Propiedades:**

- Son a prueba de agua.
- Resistentes a la suciedad.
- Bajo costo.
- Mala caída.
- Permeabilidad deficiente.

**\*Espumas:** Este tipo de tela se forma a partir de soluciones químicas y partículas de aire. Esto genera porosidad y bajo peso en el material. Como ejemplo: Corrompum y Dunlopillo.

**Propiedades:**

- Volumen.
- Elasticidad.
- Bajo costo.

Telas Tejidas

El proceso de elaboración como indica su nombre parte del tejido de los hilos. Esto condiciona a sus características y lo clasifica en 6 subgrupos. Los más utilizados en la industria textil son; tejidos planos (calada) y géneros de punto.

**\*Gasas de vuelta:** Están constituidas por dos series de urdimbres, su primer cruzamiento es con la trama (rectilíneo) alternando el lado izquierdo y el derecho (curvilíneo) logrando impedir que se junten.

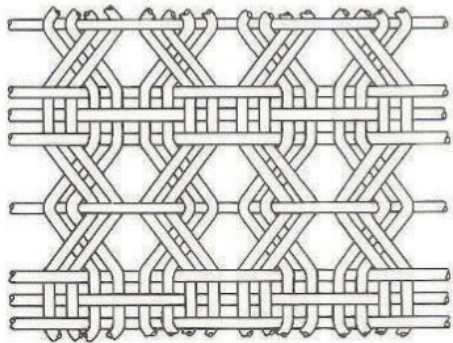


Imagen 14: Representación del tejido que constituye las gasas de vuelta.

**\*Trenzas:** Están formadas por una sola sucesión de elementos, que realizan su cruce de manera ondulada de derecha a izquierda y viceversa.

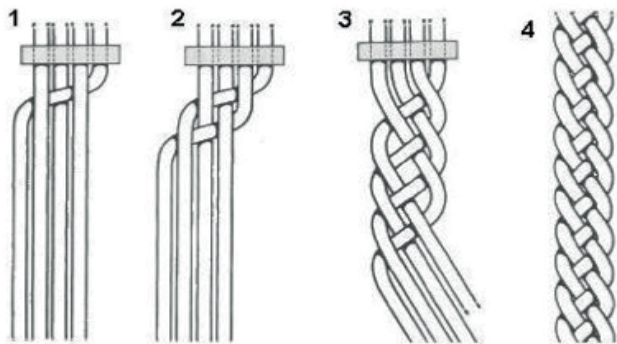


Imagen 15: Formación del tejido trenza.

**\*Red:** Este tejido se produce cuando los hilos al entrecruzarse forman nudos lo que genera que el mismo no se deslice. Este tipo de tejido se puede realizar con un sólo hilo.

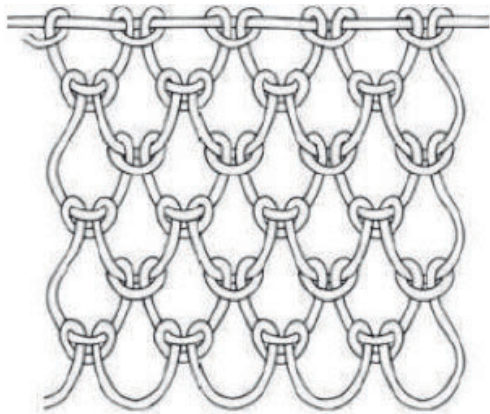


Imagen 16: Representación del tejido que constituye la red.

**\*Triaxiales:** Para realizar este tejido es necesario 3 tipos de hilos, lo cuales se cruzan en ángulos de 60°. Tienen alta estabilidad al sesgo debido a que existe una serie de hilos que aguantan el esfuerzo.

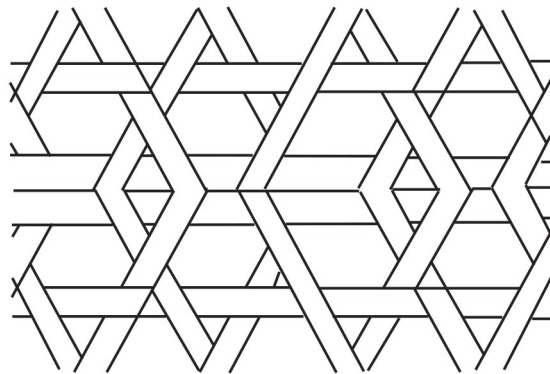


Imagen 17: Formación del tejido triaxiales.



**\*Tejidos planos y de calada:** Están formados por dos elementos : urdimbre y trama. La sucesión vertical se denomina urdimbre y a cada uno de los elementos de la misma se lo llama hilo, la sucesión horizontal es la trama y cada unidad de esta se llama pasada. El cruce de la trama y la urdimbre sigue un orden establecido previamente. Las curvaturas de un hilo son realizadas siempre en un sólo plano o en forma rectilínea. El cruce de los hilos se realiza con la trama que va por la parte superior o inferior de los hilos de la urdimbre.



Imagen 18: Vista de los elementos que constituyen el tejido plano.

**\*Géneros de Punto:** Están constituidos por sólo una serie de elementos que se entretrejen consigo mismos.

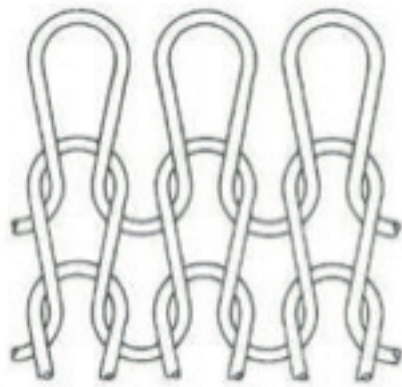


Imagen 19: Vista de elementos entretreídos que constituyen el género de punto

\*A continuación se explicaran a fondo los procesos de tejeduría que son más utilizados en la industria textil.

### 1.3.3 Tejido de Calada (Tejido plano)

Para realizar el tejido de calada, Los hilos que conforman la urdimbre deben pasar por ciertos procesos antes a la tejeduría y estos son: urdido, engomado y remetido (Lockuán, 2012).

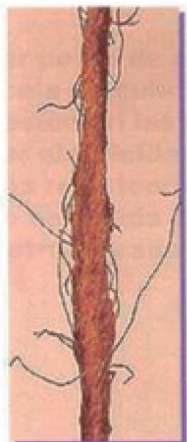
**\*Urdido:** Este proceso consiste en colocar la urdimbre en forma cilíndrica (rollo) de manera que sus hilos queden paralelos y su longitud sea más grande al metraje del tejido. Este proceso se realiza en las máquinas urdidoras y estas pueden ser directas o indirectas.

**\*Urdidora Directa:** Se utiliza la urdidora directa cuando todos los hilos de la urdimbre tienen las mismas características, color y longitud.

**\*Urdidora Indirecta:** Esta máquina se utiliza cuando los hilos de la urdimbre tienen distintas características, por lo que se requiere que el orden de las mismas no se altere.

**\*Engomado:** Al realizar el proceso de hilatura se tiene como finalidad paralizar las fibras. Esto se obtiene mediante la torsión, sin embargo no se consigue esta unión al 100% lo que produce la creación de pilosidad (fibras flotantes). De la misma manera si la torsión es muy elevada se produce la disminución de la elasticidad del hilo lo que ocasiona rompimientos al momento de tejer. Para que no sucedan estas dos condiciones se aplica goma logrando así aumentar la resistencia del hilo y disminuir la pilosidad.

Sin Goma



Con Goma



Imagen 20: Resultado del proceso de engomado.

### Consideraciones para el engomado:

Para que se produzca un engomado satisfactorio se deben tener en cuenta varios factores como:

- \*Materia Prima.
- \*Título o número de hilo.
- \*Hilo simple o hilo retorcido.
- \*Cantidad de torsiones del hilo de urdimbre.
- \*Densidad de los hilos de urdimbre.
- \*Densidad de los hilos de trama.
- \*Factor de cobertura de trama.
- \*El ligamento.
- \*Consideraciones de los procesos de teñido y acabado.
- \*Condiciones ambientales.

**\*Remetido:** Son las operaciones que se realizan para transportar los hilos de la urdimbre por medio de los elementos del telar.

### Clasificación de los tejidos de calado

Los tejidos planos pueden clasificarse en :

**\*Simples:** Tejidos formados por urdimbre y trama.

**\*Compuestos:** Tejidos formados por 2 series de elementos, tejidos con dos caras:

- 2 tramas, 1 urdimbre.
- 2 urdimbres, 1 cara.

**\*Tejidos múltiples:** Doble tela:

- 2 tramas y 2 urdimbres.

Triple tela:

- 3 tramas y 2 urdimbres.

**\*Especiales:** Estos tejidos requieren para su fabricación de mecanismos especiales.

### Etapas de formación del tejido

**1.Formación de calada:** Los hilos de la urdimbre son separados en dos láminas. Una superior y otra inferior y a partir de eso se forma un espacio geométrico, el cual es denominado calada, en donde su vértice se encuentra en el remate del tejido.

**2.Picada:** El hilo de la trama es insertado en la calada, de un orillo al otro.

**3.Ajuste de trama:** El hilo de la trama que recién fue insertado es traído contra tejido.

## 1.3.4 Tejido de Punto

Están constituidos por sólo una serie de elementos que se entretrejen consigo mismo, el entrelazamiento de un elemento se llama malla. Esto se produce de manera curva generando al tejido elasticidad. Los géneros de punto son utilizados para realizar tejidos ceñidos al cuerpo, este tejido puede ser obtenido de forma manual o mediante máquinas. A este procedimiento se lo denomina tricotaje. Los tejidos de punto tienen una estructura que brinda características que no pueden ser encontrados en tejidos planos como por ejemplo:

-Confort al momento de utilizar la prenda, esto se produce debido a la elasticidad de su estructura.

-No produce arrugas en las prendas.

- Al momento de la confección de prendas confiere ventaja económica ya que su elasticidad produce la posibilidad de unificar partes.
- Cuentan con un encogimiento superior ya que puede variar hasta un 5% en comparación con el encogimiento de las telas de calada de un 2%.

Clasificación

\*Género de punto por trama

Los géneros de punto por trama, están constituidos por un hilo el cual suministrará a todas las agujas y posteriormente formará mallas en sentido transversal. Las mallas formadas pueden darse de dos formas (depende de la máquina que se utilizará).

- \*En las máquinas circulares y rectilíneas se lleva a cabo la formación sucesiva de una malla tras otra.
- \*En los telares rectos tipo Colton se realiza la formación simultánea de todas las agujas al mismo tiempo.

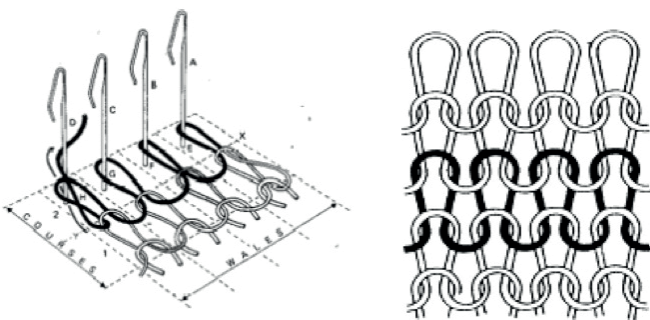


Imagen 21: Formación del género de punto por trama.

\*Género de punto por urdimbre

Estos se crean al proporcionar un hilo diferente a cada aguja de la máquina. La creación de mallas es de manera simultánea ya que se puede realizar en máquinas rectilíneas o circulares.

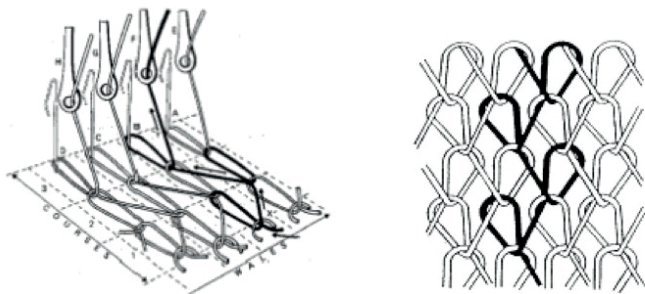


Imagen 22: Formación del género de punto por urdimbre.

Principales tipos de máquina

Los tejidos de género de punto están constituidos por mallas. No todas son similares ya que existen diferentes métodos para su formación, los cuales producen cambios en sus propiedades y características. La maquinaria para generar tejido de punto se clasifica de acuerdo a sus características constructivas (Lockuán, 2012).

|                |                                                                                                                      |
|----------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| De ganchillo:  |                                                                                                                      |
| Por trama:     | -Rectilíneas: telar de Lee, telar Paget, telar Cotton.<br><br>-Circulares: platines, mallosas, Ingles.               |
| -Por urdimbre: | -Rectilíneas: Ketten, Milanés.                                                                                       |
| De lengüeta:   |                                                                                                                      |
| Por trama:     | -Rectilíneas: tricotosas, tricotosas de mallas vueltas.<br><br>-Circulares: tricotosas circulares, telares estándar. |
| -Por urdimbre: | -Rectilíneas: Raschel.<br><br>-Circulares: Maratti.                                                                  |

Tabla 6: Clasificación de las máquinas de punto según sus características constructivas.



En este capítulo se hace un análisis de la industria textil en el Ecuador y de la ciudad. Se realiza investigación de campo a los principales almacenes textiles de Cuenca con el fin de conocer las bases textiles que se ofertan en el medio, sus propiedades y características.







## Capítulo 2



## 2.1 Introducción de la industria textil en el Ecuador

**P**ara el desarrollo del presente proyecto de investigación es necesario realizar una breve reseña de la industria de los textiles en el Ecuador.

La industria textil en nuestro país, tiene sus inicios marcados y su consecuente desarrollo desde la época de la colonia, donde las haciendas que se encontraban ubicadas en la Cordillera de los Andes, se dedicaban a la cría de ganado ovino como parte de la economía activa de la región; haciendo de este trabajo su fuente de ingreso. Los procesos de esquilado y lavado de lana marcaron el inicio de los obrajes y batanes para posteriormente encontrar el tratado de la lana en el inicio del tejido (AITE, 2013).

Teniendo como desarrollo esta actividad se crean fábricas para realizar de manera más eficaz el procesamiento de la lana. Dicho progreso en los procesos activa aún más el creciente adelanto de la industria, que marca un paso importante para el avance de la industria textil permitiendo realizar de manera industrial todo el proceso de preparación de la fibra textil. A finales de los años cincuenta se consolida la fibra del algodón, lo que permitió la creación de las primeras fábricas de elaboración de hilos y tejidos.



Imagen 23: Industria textil algodonera. Región Andina.

Con estos sucesos, la industria textil comienza a desarrollarse, convirtiéndose en una de las industrias más antiguas y tradicionales del país. A inicios de 1990 empieza la mejora de la calidad y de la producción, ya que inicia el proceso de apertura comercial con los países que conforman la región. Esto en primera instancia fue considerado como el fin de la industria textil nacional, sin embargo llevó a realizarse cambios en el funcionamiento de las empresas, lo cual provocó el aumento de las importaciones textiles a los países cercanos. Las principales industrias textiles crearon una estrategia para formar una integración vertical, estableciendo líneas de producción, plantas para la confección y la introducción de personal capacitado, logrando así mejorar las estrategias de venta y la comercialización con mercados internacionales.

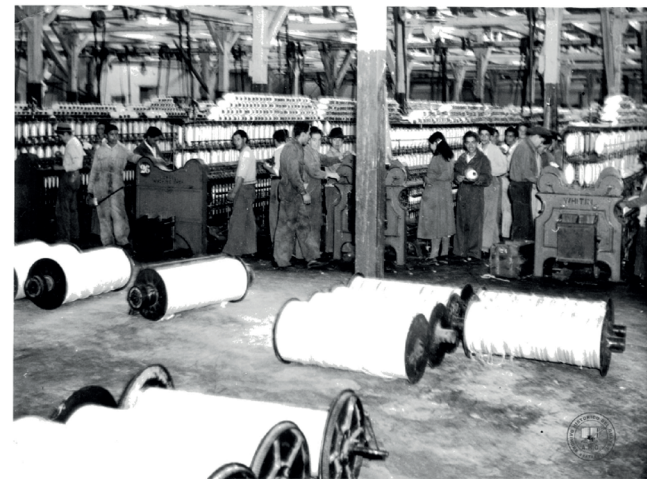


Imagen 24: Fábrica la industria 1920.

La siembra de algodón fue así mismo impulsada durante muchos años por el gobierno, a través de leyes que prohibían la importación de la fibra. Existieron varios factores como; la baja cosecha nacional, la inestabilidad de los precios de la fibra en mercados internacionales y fenómenos climáticos que influyeron para que la siembra de la fibra vaya disminuyendo hacia la década de los 90. El cultivo del algodón del país abastecía el consumo de las industrias locales y para la exportación. Actualmente sólo el 10% del algodón consumido en el país es fibra nacional, provocando que el 90% del consumo nacional de algodón sea importado(AITE, 2013).

En la actualidad las empresas textiles del país realizan directamente las importaciones del algodón, el cual proviene principalmente de Estados Unidos, sin embargo también se consume algodón de países como Argentina, China, Rusia, Paraguay, Brasil, etc.



Imagen 25: Talleres de la Industrial algodondera.

También existían otras fibras de consumo nacional como la fibra de lana, sin embargo en la actualidad ya no es muy utilizada; siendo esta cambiada por fibras de composición sintética, a pesar de ello, los artesanos conservan sus tradiciones y la siguen utilizando para realizar sus productos. En su mayoría, la lana que se importa es semiprocesada. Los principales países de los cuales el Ecuador importa la lana son; Uruguay y Perú.

Las industrias textiles consumen fibras sintéticas como; poliéster, poliamida y acrílico, las cuales son fibras importantes para el desarrollo de las industrias. Estas fibras son importadas en su totalidad debido a que no existen industrias petroquímicas que procesen la fibras en el País.

Según la AITE (Asociación de Industriales Textiles del Ecuador) “La industria textil es generadora de aproximadamente 50.000 trabajos de forma directa, y 20.000 de forma indirecta, constituyendo un origen elemental de trabajo no calificado, convirtiéndose en el segundo sector manufacturero de mano de obra en el país.” (2013)

Las empresas textiles con mayor actividad están ubicadas en: Guayas, Tungurahua, Azuay, Pichincha e Imbabura. Elaboran productos descendientes de una gran variedad de fibras como; poliéster, nylon, lana y seda. Las principales empresas de confección de tejidos en el país son; Ecuaccotton, Cortavis, Asotex, Francelana, Textil

San Pedro, Textilana, Textiles la Escala, Textiles Mar y Sol, siendo estas empresas las que producen tejidos provenientes de distintos orígenes de fibras y abastecen al mercado nacional e internacional.

\*Fabrila es una empresa fundada en 1966 en la ciudad de Guayaquil. Se dedica a la fabricación de tejidos planos. Sus tejidos son desarrollados de mezclas de poliéster/ lana, poliéster/ rayón, poliéster/algodón (camiserías).

\*Asotex es una empresa textilera que empezó en el año 1963. Realiza hilos y tejidos planos, lo cuales son destinados para la confección de uniformes empresariales, trajes formales y ropa en sectores tradicionales.

\*Cortavis es una empresa fundada en 1982, dedicada a la producción de tejidos de origen natural, artificial y sintético. Entre sus productos podemos encontrar tejidos de punto como; tela pique, fleece, jersey y lycra. Tejidos planos con estampados y tejidos Jacquard utilizados para la confección de artículos para el hogar y telas deportivas.

\*Ecuaccotton es una empresa guayaquileña que se creó en 1989, produce tejidos provenientes de fibras de algodón-poliéster y 100% algodón, entre los tejidos que podemos encontrar son; Jacquard, jersey, ribb, interlock, pique, body, fleece, pique frisado, cuellos y puños.

\*Francelana es una empresa dedicada a la confección de tejidos a base de lana y mezclas de fibras como poliéster lana y poliéster acrílico. Entre sus tejidos con composición 45% lana y 55% poliéster podemos encontrar; trópica, lana fantasía, gabardina roma, gabardina de lana, lana fantasía, casimir especial de lana, tropical de lana, lana fantasía, casimir Génova y casimir París. Entre tejidos con composición 50% poliéster y 50% acrílico tenemos; tropical escocés, tropical california bañado, gabardina acrílica y 4001 burlington. Entre los tejidos con composición 100% de lana tenemos; paño, casimir pura lana y selecto.

\*Piolera Ponte Selva, es una industria textil fundada en 1963, dedicada a la producción de telas planas, tejidos de punto, hilos, cordones trenzados y prendas de vestir. Las telas que producen son a base de algodón y polialgodón. Podemos encontrar telas de tejido plano como; lienzo, gabardinas, lonas, pañal, rib, franela, bramante, gasa hidrófila y telas de tejido de punto como; fleece, falso fleece, jersey, piqué, cuellos y puños.

\*Textilana es una de las industrias textiles más grandes del país y de Latinoamérica. Fabrica tejidos a base de lana y acrílicos. Entre sus tejidos tenemos; londontex, casimir, gales, paño uruguayo, sarga, tropical náutico, paño acrílico, super tetoron, corridale, teterón, gabardina italiana, cobija francesa y damasco.

\*Vicuhna Textil es una empresa fundada en 1921. Especializada en la fabricación de denim, sus telas tienen composición 100% algodón, algodón-poliéster y algodón poliéster lycra.

**En el Ecuador contamos con un gran número de industrias textiles dedicadas a la fabricación de tejidos con diferentes composiciones. Estas son utilizadas por empresas nacionales y son exportadas para la fabricación de vestuario y artículos para el hogar.**

## 2.2 Almacenes textiles en Cuenca

La industria textil en la ciudad de Cuenca ha vivido un avance significativo con el paso de los años, encontrando en la urbe varios almacenes textiles dedicados a la venta de telas e insumos, que ha permitido que los diseñadores locales, manufactureros y artesanos tengan un campo amplio para expresarse libremente y satisfacer las demandas de sus clientes.

Con la finalidad de establecer el conocimiento de las bases textiles que encontramos en el medio, se procedió a realizar encuestas a los principales almacenes textiles de la ciudad. Asimismo se estableció cuáles son las telas que más demanda de los consumidores tienen o que más se comercializan. Por medio de entrevistas a los principales distribuidores textiles del medio se pudo establecer y habitar cuáles son las bases textiles que encontramos en nuestro medio, sus principales propiedades y características.

Entre los principales almacenes textiles de la ciudad tenemos; Vanidades, Textiles San Alfonso, Almacenes Lira y Casa Farah. Estas son empresas establecidas en la ciudad que cuentan con años de experiencia en el mercado, siendo preferidos por los consumidores por su calidad en productos, variedad en diseños, tipos de tela y su gran prestigio. Entre los principales distribuidores textiles del medio hacemos referencia a Stx. textiles, Lafayette y Pat primo, estas son empresas colombianas que se han establecido en el medio por su variedad e innovación en tejidos.

### Almacenes Vanidades

**Local matriz:** S. Bolívar 6-33 y Hno Miguel.

**Sucursal 1:** Centro comercial Mall del río.

**Sucursal 2:** Centro comercial Plaza de las Américas.

Almacenes Vanidades es una empresa local dedicada a la venta de telas e insumos además prendas y accesorios textiles importadas.

Cuentan con 3 locales ubicados en puntos estratégicos es la empresa de textiles Telio. Dicha empresa es de origen canadiense, fue fundada en 1955 y se ha establecido en el sector textil por ser fabricante y distribuidor de telas para la decoración de interiores y para el sector de moda, su distribución abarca alrededor de 20 países del mundo, es una de las distribuidoras más grandes de Norte América.

Del estudio y análisis de la empresa Vanidades, se pudo determinar qué; las telas más comercializadas son: casimires, tules, gabardinas, jersey, crepe satinado, chifón, tela camisera, randa, forro carola, shantung, charmus, tejido jacquard, lino, paño, organza, tafetán, lana, seda, georgette y tejido de algodón. (Ver anexo #1).

## Textiles San Alfonso

S. Bolívar 6-40 y Hno Miguel

Textiles San Alfonso es un almacén que se encuentra situado en el centro histórico de la ciudad. Los textiles que ahí se expenden son importadas en su totalidad, dentro de sus instalaciones podemos encontrar diferentes tipos de tela entre ellos: lino, casimir, seda y podesua, cuentan con una gran variedad de telas con acabados en pedrería destinadas a la fabricación de vestidos de novia, velos y vestidos de noche.

A través de encuestas realizadas en este local, se pudo determinar que las telas más vendidas son: lino, podesua, casimir, lana, gabardina estampada, paño, seda, crepe, chiffon, georgette, tafetán, shantung, charmus, crepe carolina herrera, quipuir, tul, organza y forro carola. (Ver anexo #2).

## Almacenes Lira

**Matriz:** Pdte. Antonio Borrero 10-68 y M. Lamar.

**Sucursal 1:** Av. de las Américas 40-79 y Cantón Paute.

**Sucursal 2:** Av. González Suárez y Yaruqui.

Almacenes Lira es una empresa local fundada en 1970 por Segundo León Rodríguez y Farita Castillo Tapia. El mercado de la ciudad lo prefiere por su gran variedad de productos textiles entre sus proveedores cuentan con distribuidores locales e internacionales entre ellos, Textiles Padilla, Textil Ecuador, Stx. Textiles, Pat primo, entre otras.

Almacenes Lira como parte de su desarrollo y promoción al medio, ha realizado convenios con la Universidad del Azuay y la escuela de diseño Textil y Moda, con la finalidad de fomentar el crecimiento y alentar a los diseñadores jóvenes de la ciudad. Genaro León, director de ventas del almacén cuenta que el mercado atraviesa un cambio impulsando a la renovación, misma que los almacenes han atravesado en un 70% en los últimos años ya que los clientes buscan variedad y diseño en sus telas. Mediante el estudio realizado a este local, hemos podido establecer que las telas más vendidas son: forro carola, terciopelo, tejido microfibra, vioto, aruba, gabardina, jersey, lino, kiana, tela calentador, lycra, franela, tela camiseta, tafetán y tejido 100% poliéster. (Ver anexo #3).

## Casa Farah

Presidente Borrero 10-77 y Lamar.

Casa Farah es un tienda de modas, fundada por Vinicio Cobo en 1986, sus productos son importados de empresas de telas de Guayaquil, Quito, Colombia, Panamá y Estados Unidos. Ofrecen a sus clientes variedad en chifones, y crepes.

A través del estudio realizado en este local, se determinó que las telas con mayor comercio son: chiffon, chiffon estampado, shantung, charmus, tul, organza, crepe carolina herrera, tul bordado, guipuir, casimir, sedas, tela algodón, pana, tela bucle, paño, tejido con lentejuelas, gabardinas, tela antifuído y randas. (Ver anexo #4).

Una vez establecidos los comercios donde se expenden las telas dentro de la ciudad, analizamos la distribución local de los textiles. Entre los principales distribuidores textiles de la ciudad tenemos Stx. Textiles, Pat primo y Lafayette. Estos son distribuidores colombianos que ofrecen telas de alta calidad, con propiedades y diseños innovadores.

## Lafayette

Jose Burbano 1-01 y Ricardo Muñoz.

Lafayette es una empresa textil colombiana que fabrica tejidos planos y de punto para decoración de interiores, moda, deportivo y empresarial. Brindan al cliente estampados innovadores con acabados especiales y únicos. Ofrecen telas de alta calidad, sus procesos de hilatura, tintorería, estampación y tejeduría están

integrados con los mayores parámetros de innovación e investigación. Lafayette vincula la responsabilidad ambiental con la tecnología y el crecimiento económico, optimizando sus recursos en un medio responsable.

Sus telas tienen características que hacen de ellas pioneras en el mercado, entre estas esta la alta durabilidad, sofisticación, innovación y exclusividad. Brindan al cliente la posibilidad de trabajar con el diseño exclusivo en el estampado de sus telas o elegir entre su biblioteca de estampados y modelos. Elaboran sus telas con la tecnología de punta lo que les permite estar innovando constantemente en cuanto a tendencias de texturas y materiales.

Con el fin de potencializar al deportista para un más alto rendimiento, Lafayette creó en su línea deportiva telas inteligentes, que son el valor agregado por lo que son pedidas dichas telas. Entre ellas encontramos Repel que es un textil de alto desempeño repelente, Dryplus que brinda un alto rendimiento con el transporte de humedad avanzado, Odorprotect que ofrece un alto desempeño antibacterial, Eco el cual es fabricado a base de fibras recicladas, Sun que cuenta con protección solar Upf 30-50, Seal que brinda impermeabilidad, Sweat que ofrece alto desempeño con la permanencia de color ante la transpiración, Color el cual es un textil con alto rendimiento de permanencia de color ante el lavado, Aqua que es un textil que permite al color permanecer ante el cloro y el agua de mar y Stretch el cual es un textil con alta recuperación y elongación.

Después de analizar y conocer las diversas propuestas que nos ofrece esta distribuidora, se determinó que las telas más vendidas al medio son: velveteen, stepway, novastretch, úngaro, vendaval, vendaval crushed, tempestad, winner, techno, cerrusport, brionni, miami y alessio. (Ver anexo #5).

### **Sutex (Stx. Textiles)**

**Representante:** Marcia Moscoso.  
Teléfono 0998702301.

Encontramos también en el medio a la empresa Sutex que es una distribuidora colombiana fundada en 1985. Es conocida en el medio como Stx. Textiles fabrican tejidos para decoración de interiores, tapicería, vestuario, marroquinería y calzado. Esta empresa está a la vanguardia de las últimas tendencias de moda. Su experiencia, investigación de mercado y conocimiento han permitido brindar a sus clientes tejidos de punto y plano

La empresa cuenta con 4 líneas de telas en los que cada una brinda diferentes características en el ámbito de la moda. La primera es la línea “glam” que ofrece telas destinadas para un mercado textil de diseños vanguardistas. La segunda es la línea metro el cual ofrece telas que brindan confort, calidad, estilo y elegancia. En la línea trendy prevalecen los tejidos de punto, brindando a los clientes telas con una gran variedad de texturas y colores. La última línea es la staff, desarrollada para el ámbito corporativo, brindando telas con diferentes diseños y composiciones.

Una vez conocida y analizada esta empresa de distribución textil, concluimos que las telas más vendidas al mercado en la ciudad son: vegas 150, asahi, batti, forro colombia1, forro Colombia 2, forro Colombia 3, florence, Tifanny, meredien print 5, look, ponti roma vtx, cotton lace 1, fresh lace, roset, prestige, burton, nevada, eternity, opera, replay, saba, soho, stanford. (Ver anexo #6).

### **Pat primo**

**Representante:** Carlina Padro.  
Teléfono 0980330617.

Finalmente se analiza a la empresa textil Pat Primo, que es una de las compañías más importantes de la industria textil latinoamericana. Fue fundada en Colombia en 1957, es una empresa dedicada a la confección y a la fabricación de tejidos. Es el principal fabricante de tejido de punto en Colombia y distribuye sus tejidos a todo Latinoamérica. Su constante indagación de colores, diseños y estilos hacen que sea un innovador de tendencias de moda, brinda telas para la confección de prendas de vestir, pijamería, ropa de bebe, ropa interior, vestidos de baño, calzado, telas inteligentes y prendas deportivas.

En el estudio realizado a esta empresa, se determinó que las telas más comercializadas en el medio son: sarabi, sabela, provocadora, lenous, topatio, tela jabón, neopepa, cottone, centauro, circuito, sudáfrica, iguaran sec, suaveplus, cinturiones, adolfa y seducción. (Ver anexo #7).





## 2.3 Propiedades y características de las principales bases textiles del medio

Para hacer referencia práctica al estudio realizado a los diferentes locales que expenden insumos textiles en la ciudad, se describirá a continuación las principales propiedades y características de las telas que por análisis se determinó como más vendidas en los principales almacenes y distribuidores textiles que encontramos en el medio.

### Adolfa

**“Nombre comercial:** Adolfa.

**Nombre de fábrica:** Adolfa.

**Ancho total:** 1.40 Mts.

**Composición:** 92% poliamida, 8% elastano.

**Usos:**

- Tops.
- Detalles en prendas.
- Leggins.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Tacto suave y excelente caída.
- Excelente recuperación elástica.
- Buena solidez de color.

**Recomendaciones:**

- No exponer a temperaturas altas.
- Evitar el contacto con objetos y superficies ásperas.
- No usar máquina con arrastre pesado.
- Se recomienda hacer puntada de seguridad con recubridora.
- En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusonado previamente.”

(Pat primo, Adolfa, ficha 001)

### Casimir

**“Nombre comercial:** Casimir.

**Nombre de fábrica:** Cashmere knit.

**Ancho total:** 1.44/1.47 Mts.

**Composición:** 95% poliéster, 5% spandex.

**Usos:**

- Blusas.
- Vestidos.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Tacto suave, liviano y fresco; ideal para todo tipo de clima.

**Recomendaciones:**

- Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para garantizar la calidad del corte.
- Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
- Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punto de bola

delgada para confeccionar.

- Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.

-En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusonado previamente.”

(Telio, Cashmere Knit, ficha 002)

### Centauro

**“Nombre comercial:** Centauro.

**Nombre de fábrica:** Centauro.

**Ancho total:** 1.60 Mts.

**Composición:** 93% algodón, 7% elastano.

**Usos:**

- Blusas.
- Vestidos.
- Camisas.
- Pijamas.
- Salidas de baño.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Tela fresca y de tacto suave debido a que es tejido con hilo título 60.

**Recomendaciones:**

- Lavar los colores por separado la primera vez.
- No usar colorantes fuertes.
- Utilizar hilo para tela liviana y aguja punta de bola delgada para confeccionar.
- No dejar en remojo.
- No usar detergentes fuertes.”

(Pat primo, Centauro, ficha 003)

## Charmuese

### Asahi

“**Nombre comercial:** Charmuese.

**Nombre de fábrica:** Asahi.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 97% poliéster, 3% spandex.

#### Usos:

- Blusas, vestidos, faldas, pantalones enterizos y trajes de noche.
- Forros y fondos de prendas de lujo.
- Vestimenta infantil.
- Lencería, pijamería y ropa interior.
- Metidos y detalles en prendas de otros materiales.
- Disfraces.

#### Beneficios que brinda la tela:

- Por su composición de poliéster/spandex proporciona comodidad y libertad de movimiento.
- Excelente caída y peso para prendas fluidas.
- Buena solidez de los colores.

#### Recomendaciones:

- Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para garantizar la calidad del corte.
  - Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
  - Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola delgada para confeccionar.
  - Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.”
- (Stx. Textiles, Asahi, ficha 004)

### Batti

“**Nombre comercial:** Charmuese.

**Nombre de fábrica:** Batti.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

#### Usos:

- Blusas, vestidos, faldas y trajes de noche.
- Lencería, pijamería y ropa interior.
- Esta tela es ideal para prendas drapeadas, plisadas y con tratamientos de confección que requieran de una gran caída y fluidez.

#### Beneficios que brinda la tela:

- Tacto y caída como la seda con la ventaja de que no exige los mismos cuidados y precios que la seda.
- Es una tela con excelente caída.
- Tacto extremadamente suave.

#### Recomendaciones:

- Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para facilitar el uso de la cortadora.

-Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.

-Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola delgada para confeccionar.

-Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.”

(Stx. Textiles, Batti, ficha 005)

## Cybeles

“**Nombre comercial:** Charmuese.

**Nombre de fábrica:** Cybeles.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 97% poliéster, 3% spandex.

#### Usos:

- Pantalones.
- Faldas.
- Vestidos.
- Chaquetas de moda.

#### Beneficios que brinda la tela:

- Excelente caída y tacto.
- Base con spandex que brinda comodidad y buena horma.

#### Recomendaciones:

- Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para facilitar el uso de la cortadora.
  - Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
  - Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola delgada para confeccionar.
  - Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.”
- (Stx. Textiles, Cybeles, ficha 006)

## Chifón

### Eternity

“**Nombre comercial:** Chifón.

**Nombre de fábrica:** Eternity.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

#### Usos:

- Blusas.
- Vestidos.
- Faldas.

#### Beneficios que brinda la tela:

- El poliéster utilizado es una fibra de alta tecnología el cual brinda a la tela un tacto suave, sedoso y una excelente caída.
  - La definición del estampado es de alta calidad.
  - Utilizar hilo adecuado para telas livianas.
- el uso de la cortadora.

**Recomendaciones:**

- Es una tela que requiere de una cuidadosa manipulación.
  - Se debe confeccionar con aguja punta de bola delgada.
  - Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.
  - Para evitar deformaciones no someter a temperaturas altas.
  - Hacer pruebas de encogimiento previamente.“
- (Stx. Textiles, Eternity, ficha 007)

**Light**

“**Nombre comercial:** Chifón.

**Nombre de fábrica:** Light.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

- Blusas.
- Vestidos, faldas y trajes de noche.
- Lencería y ropa interior.
- Pijamería.
- Metidos y detalles en prendas de otros materiales.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Tela con excelente caída.
- Alta resistencia.

**Recomendaciones:**

- Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
  - Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola delgada para confeccionar.”
- (Stx. Textiles, Light, ficha 008)

**Silky chiffon prt.**

“**Nombre comercial:** Chiffon.

**Nombre de fábrica:** Silky chiffon prt.

**Ancho total:** 1.44/1.47 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

- Blusas,vestidos, faldas y trajes de noche.
- Lencería y ropa interior.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Tela con excelente caída.
- Alta resistencia.

**Recomendaciones:**

- Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
  - Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola delgada para confeccionar.”
- (Telio, Silky chifón prt., ficha 010)

**Circuito**

“**Nombre comercial:** Circuito.

**Nombre de fábrica:** Circuito.

**Ancho total:** 1.40 Mts.

**Composición:** 65% poliéster, 35% algodón.

**Usos:**

- Chaquetas deportivas.
- Licras.
- Tops deportivos.

**Beneficios que brinda la tela:**

- No encoge.

**Recomendaciones:**

**\*Para el uso doméstico:**

- Se recomienda extender la tela y sujetarla con pesas o alfileres para que no se corra, después realizar el corte.
- Utilizar aguja punta dorada N°12 (80) para la confección.
- Para el fusionado utilizar tela interlón 70.
- No se recomienda planchar.

**\*Para el uso Industrial:**

- Dejar en reposo 1 hora antes de cortar.
  - Sujetar con peso moderado.
  - Utilizar aguja punta de bola N°10 (70) y N°12 (80) para la confección.
  - Para el fusionado utilizar tela interlón 70.
  - No se recomienda planchar.”
- (Pat primo, Circuito, ficha 011)

**Cottone**

“**Nombre comercial:** Cottone.

**Nombre de fábrica:** Cottone.

**Ancho total:**1.50 Mts.

**Composición:** 93% algodón, 7% elastano.

**Usos:**

- Chaquetas.
- Licras.
- Tops.

**Beneficios que brinda la tela:**

- No encoge.

**Recomendaciones:**

**\*Para el uso doméstico:**

- Se recomienda extender la tela y sujetarla con pesas o alfileres para que no se corra, después realizar el corte.
- Utilizar aguja punta dorada N°12 (80) para la confección.
- Para el fusionado utilizar tela interlón 70.
- No se recomienda planchar.

**\*Para el uso Industrial:**

- Dejar en reposo 1 hora antes de cortar.



- Sujetar con peso moderado.
- Utilizar aguja punto de bola N°10 (70) y N°12 (80) para la confección.
- Para el fusionado utilizar tela interlón 70.
- No se recomienda planchar.”
- (Pat primo, Cottone, ficha 012)

## Crepe

### Carolina Herrera

“**Nombre Comercial:** Crepe Carolina Herrera.

**Nombre de fábrica:** Carolina Herrera.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 100% algodón.

#### Usos:

- Pantalones.
- Sacos.
- Blusas.

#### Beneficios que brinda la tela:

- En la primera lavada encoge un poco.
- Buena caída.
- Solidez de color.

#### -Recomendaciones:

- El tiempo de reposo recomendado para este tipo de tela con elastómero es de 20 a 24 horas.
- En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusionado previamente.”

(Emily Baxter, Crepe Carolina Herrera, ficha 013)

### Crepe satinado

“**Nombre comercial:** Crepe Satinado.

**Nombre de fábrica:** Crepe Satinado.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 50% seda, 50% poliéster.

#### Usos:

- Camisas.
- Blusas.
- Ropa interior.

#### Beneficios que brinda la tela:

- Tiene buen tacto.
- Buen brillo.
- Buena caída.

#### Recomendaciones:

- Es una tela que requiere de una cuidadosa manipulación.
- Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.
- Lavar en ciclo delicado.
- No usar secadora.

- No planchar, no usar vapor, no restregar ni retorcer.
- No usar detergentes fuertes.”
- (Emily Baxter, Crepe satinado, ficha 014)

## Decena

“**Nombre comercial:** Decena.

**Nombre de fábrica:** Decena.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:** 100% algodón.

#### Usos:

- Blusas.
- Vestidos.
- Faldas femeninas.
- Salidas de baño.
- Ropa de playa.

#### Beneficios que brinda la tela:

- Tacto suave, liviano y fresco; ideal para todo tipo de clima.
- Alta resistencia gracias su título de hilo.

#### Recomendaciones:

- Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para garantizar la calidad del corte.
- Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
- Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punto de bola delgada para confeccionar.
- Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.
- En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusionado previamente.”

(Pat primo, Decena, ficha 020)

## Diggy

“**Nombre comercial:** Diggy.

**Nombre de fábrica:** Diggy.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

#### Usos:

- Blusas.
- Vestidos.
- Faldas femeninas.
- Salidas de baño.
- Ropa de playa.

#### Beneficios que brinda la tela:

- Tacto suave, liviano y fresco; ideal para todo tipo de clima.
- Alta resistencia gracias a su título de hilo.



-No someter a temperaturas altas.

**Recomendaciones:**

- Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para garantizar la calidad del corte.
  - Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
  - Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punto de bola delgada para confeccionar.
  - Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.
  - En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusionado previamente.”
- (Pat primo, Diggy, ficha 022)

# Forro

**Brioni**

“**Nombre comercial:** Forro

**Nombre de fábrica:** Brioni.

**Ancho total:** 1.50/1.55 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

- Forros de prendas.
- Forros para pretinas.
- Corbatas.
- Forros de corbatas.
- Forros para sombreros.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Forro de excelente calidad por su resistencia y apariencia.
- Desliza suavemente.
- Horma perfectamente las prendas.
- No arruga.
- No destiñe o decolora.
- Resistente a los ácidos del sudor, los químicos de los desodorantes, el gas carbónico (CO2) y otros contaminantes del medio ambiente.

**Recomendaciones:**

**\*Uso doméstico:**

- Extender la tela y sujetarla con pesas o alfileres para que no se corra, después de esto realizar el corte.
- Para la confección utilizar aguja N°10 (70) y N°12 (80).
- Para el fusionado se recomienda utilizar interlón 70.
- Se recomienda planchar con vapor a temperatura baja.

**\*Uso industrial:**

- No requiere reposo para el corte.
- Sujetar con mucho peso.
- Para la confección utilizar aguja N°10 (70) y N°12 (80).
- Para el fusionado se recomienda utilizar interlón 70.

-Se recomienda planchar con vapor a temperatura baja.”  
(Lafayette, Brioni, ficha 023)

**Colombia 1**

“**Nombre comercial:** Forro Carola.

**Nombre de fábrica:** Forro Colombia.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

-Forro interior para todo tipo de prendas masculinas o femeninas: blazers, chaquetas, gabardinas, abrigos, faldas, vestidos y pantalones.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Forro antiestático9 el cual impide que se adhiera a la piel o a otras prendas.
- Gran resistencia al rasgado, frote y deslizamiento.
- Tacto suave.
- Buena solidez de color.
- Secado rápido.

**Recomendaciones:**

- Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para garantizar la calidad del corte.
  - Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueve al momento del corte.
  - Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola delgada para confeccionar.
  - Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.
  - En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusionado previamente.”
- (Stx. Textiles, Forro Colombia, ficha 24 )

**Colombia 2**

“**Nombre comercial:** Forro Carola.

**Nombre de fábrica:** Forro Colombia 2.

**Ancho total:** 1.40/1.45 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

-Forro interior para todo tipo de prendas masculinas o femeninas: blazers, chaquetas, gabardinas, abrigos, faldas, vestidos y pantalones.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Forro antiestático el cual impide que se adhiera a la piel o a otras prendas.
- Gran resistencia al rasgado, frote y deslizamiento.
- Tacto suave.
- Buena solidez de color.
- Secado rápido.

### Recomendaciones:

- Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para garantizar la calidad del corte.
  - Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueve al momento del corte.
  - Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola delgada para confeccionar.
  - Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.
  - En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusonado previamente.”
- (Stx. Textiles, Forro Colombia 2, ficha 025)

### Colombia 3

“**Nombre comercial:** Forro.

**Nombre de fábrica:** Forro Colombia 3.

**Ancho total:** 1.40/1.45 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

### Usos:

-Forro interior para todo tipo de prendas masculinas o femeninas: blazers, chaquetas, gabardinas, abrigos, faldas, vestidos y pantalones.

### Beneficios que brinda la tela:

- Forro antiestático el cual impide que la adhiera a la piel o a otras prendas.
- Gran resistencia al rasgado, frote y deslizamiento.
- Tacto suave.
- Buena solidez de color.
- Secado rápido.

### Recomendaciones:

- Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para garantizar la calidad del corte.
  - Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueve al momento del corte.
  - Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola delgada para confeccionar.
  - Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.
  - En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusonado previamente.”
- (Stx. Textiles, Forro Colombia 3, ficha 026)

## Franela

“**Nombre comercial:** Franela, tela camisa leñador.

**Nombre de fábrica:** Montana.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 100% algodón.

### Usos:

- Camisas y blusas.
- Vestidos y faldas.

-Pijamas y boxers.

-Salidas de baño.

-Metidos y contrastes.

### Beneficios que brinda la tela:

- Al ser 100% algodón es muy fresca y de tacto muy suave.
- Esta hecha de algodón peinado título 60. El algodón peinado es una fibra de mayor calidad que presenta menos imperfecciones que el algodón cardado. Esto hace que la tela tenga menor cantidad de marras, menos pilling y un tacto más suave.
- Esta tejida en telar de aire el brinda una mayor calidad a la tela pues se presenta menos imperfecciones de tejeduría (frisas).

### Recomendaciones:

-Esta tela tiene un menor grado de resistencia a la tensión por lo que se debe trabajar con cuidado y no se debe utilizar para prendas demasiado ajustadas. Esto no es un defecto de la tela, si no una característica de su construcción.

**Nota:** El encogimiento de este tela puede llegar a ser entre 3-5%.”

(Stx. Textiles, Montana, ficha 028)

## Gabardina

### Torino

“**Nombre comercial:** Gabardina.

**Nombre de fábrica:** Torino.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:** 60% poliéster, 40% algodón.

### Usos:

- Shorts
- Vestidos y faldas.
- Chaquetas, pantalones y shorts para hombre y mujer.

### Beneficios que brinda la tela:

- Acabado satinado y de tacto muy suave.
- Es una tela fresca y liviana; ideal para todo tipo de clima.

### Recomendaciones:

- No someter a temperaturas altas.
  - En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusonado previamente.”
- (Emily Baxter, Gabardina Torino, ficha 029)

### Vegas print 1

“**Nombre comercial:** Gabardina.

**Nombre de fábrica:** Vegas print 1.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 97% algodón, 3% spandex.

### Usos:

- Shorts.
- Pantalones.

- Vestidos.
- Faldas.
- Chaquetas.
- Chalecos.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Tacto suave y acabado satinado.
- Tela fresca y liviana, ideal para todo tipo de clima.
- Amplia gama de color.
- Su alto contenido de algodón hace que sea fresca y de tacto suave.
- Tiene stretch en la trama lo cual brinda un alto nivel de confort a las telas.

**Recomendaciones:**

- En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusonado previamente.
  - Dejar reposar 20 a 24 horas antes del corte.
  - Lavar a mano o máquina en agua fría y con colores similares.
  - No usar blanqueadores, suavizantes ni detergentes fuertes.
  - No retorcer ni frotar. Evitar el contacto con superficies ásperas.
  - No centrifugar, secar a la sombra o en secadora en ciclo delicado.
  - Planchar a temperatura media.”
- (Stx. Textiles, Vegas print 1, ficha 031)

**Vegas 150**

“Nombre comercial: Gabardina.

Nombre de fábrica: Vegas 150.

Ancho Total: 1.45/1.50 Mts.

Composición: 97% algodón, 3% spandex

**Usos:**

- Shorts
- Vestidos y faldas.
- Chaquetas, pantalones y shorts para hombre y mujer.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Su composición de algodón/spandex proporciona una buena forma, gran comodidad y libertad de movimiento.
- Acabado satinado y de tacto muy suave.
- Es una tela fresca y liviana; ideal para todo tipo de clima.

**Recomendaciones:**

- No someter a temperaturas altas.
  - En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusonado previamente.”
- (Stx. Textiles, Vegas 150, ficha 030)

**Georgette**

“Nombre Comercial: Georgette.

Nombre de fábrica: Georgette.

Ancho total: 1.50/1.55 Mts.

Composición: 100% seda artificial.

**Usos:**

- Blusas.
- Vestidos.
- Vestidos de fiesta.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Tejido plano.
- Tejido liviano.
- Buena caída.

**Recomendaciones:**

- Lavar en seco o a mano con detergente para prendas delicadas.
  - Secar a la sombra.
  - No retorcer.
  - No someter a altas temperaturas.”
- (Emily Baxter, Georgette, ficha 032)

**Guipuir**

“Nombre Comercial: Guipuir.

Nombre de fábrica: Guipuir.

Ancho total: 1.45/1.50 Mts.

Composición: 95% algodón, 5% nylon.

**Usos:**

- Vestidos.
- Decoración en prendas.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Encaje espeso y grueso.
- Tiene bordado sobre tul.
- Aplicques de pedrería, perlas y cristales.

**Recomendaciones:**

- Es una tela que requiere de una cuidadosa manipulación.
  - Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.”
- (Emily Baxter, Guipuir, ficha 033)

**Iguarán Sec**

“Nombre comercial: Iguarán Sec.

Nombre de fábrica: Iguarán Sec.

Ancho total: 1.50 Mts.

Composición: 100% poliéster.

**Usos:**

- Tops deportivos.
- Busos deportivos.
- Conjuntos fitness.



-Pantalones fitness.

-Aplicques de prendas fitness.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Excelente elongación, ideal para la confección de prendas deportivas que se ajustan al cuerpo.

-Su interior perchado y toque de fibra natural brindan total comodidad al usuario.

-Pertenece al programa de etiquetas:

- Lafdry: transporte de humedad y absorción. Tecnología que absorbe, seca y expulsa rápidamente la humedad del cuerpo, garantizando prendas mas ligeras y frescas durante la actividad física.

- Lafsun: Protector solar UPF 30-50. Gracias a la construcción especial del tejido, activa como un verdadero escudo protector contra los rayos UV.

-Base con ancho muy conveniente para la confección.

-No arruga.

-No destiñe o decolora.

-Se ofrece una amplia gama de colores.

**Recomendaciones:**

**\*Uso doméstico:**

-Extender la tela y sujetarla con alfileres para que no se corra, después de esto realizar corte.

-Utilizar aguja punta dorada N°12 (80) para la confección.

-No se recomienda utilizar entretela fusionable elástica.

-Se recomienda planchar con vapor a temperatura baja.

**\*Uso industrial:**

-Desenrollar y dejar la tela en reposo durante 2 horas antes de hacer el tendido.

-Dejar en reposo media hora antes de hacer el corte.

-Utilizar aguja punto de bola dorada N°12 (80) para la confección.

-Se recomienda utilizar entretela fusionable elástica.

-Usar plancha a vapor a temperatura baja.”

(Pat primo, Iguaràn sec, ficha 034)

## Jabón

“Nombre comercial: Jabón.

Nombre de fábrica: Jabón.

Ancho total: 1.50 Mts.

Composición: 93% poliéster, 7% elastano.

**Usos:**

-Tops.

-Camisetas.

-Blusas.

-Blusones.

-Vestidos.

-Faldas.

-Sobretodos.

-Salidas de baño.

**Beneficios que brinda la tela:**

-El poliéster garantiza durabilidad y fácil cuidado en las telas.

-Excelente recuperación.

-Excelente definición del estampado.

**Recomendaciones:**

-Se debe confeccionar con aguja punta de bola delgada.

-Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.

-Utilizar hilo adecuado para tejido de punto.”

(Pat primo, Jabón, ficha 035)

## Jacquard

**Sudáfrica sec**

“Nombre comercial: Jacquard

Nombre de fábrica: Sudáfrica sec.

Ancho total: 1.50 Mts.

Composición: 100% poliéster.

**Usos:**

-Casacas.

-Chaquetas.

-Gabardinas.

-Abrigos.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Peso ideal para chaquetas y abrigos.

**Recomendaciones:**

-Lavar estrictamente en seco.

-Lavar y almacenar colores por separado.

-No cepillar o frotar la superficies de tela.

-No someter a temperaturas altas de fusionado, lavado y planchado.

-Realizar pruebas de fusionado previamente.

-No utilizar vapor pues la humedad del mismo puede encoger la tela.”

(Pat primo, Sudáfrica sec, ficha 038)

## Jean

“Nombre comercial: Jean.

Nombre de fábrica: Replay.

Ancho total: 1.45/1.50 Mts.

Composición: 97% algodón, 3% spandex.

**Usos:**

-Pantalones y shorts.

-Faldas y vestidos.

-Chaquetas y chalecos.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Es una tela fresca y liviana, ideal para todo tipo de clima.

-El alto contenido de algodón la hace muy fresca y de tacto muy



suave.  
-Tiene stretch en la trama lo cual brinda un alto nivel de confort a las prendas.

**Recomendaciones:**

- En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusonado previamente.
- Dejar reposar 20 a 24 horas antes del corte.
- Lavar a mano o a máquina en agua fría y con colores similares.
- No usar blanqueadores, suavizantes ni detergentes fuertes.
- No retorcer ni frotar. Evitar el contacto con superficies ásperas.
- No centrifugar. Secar a la sombra o en secadora en ciclo delicado.
- Planchar a temperatura media.”

(Stx. Textiles, Replay, ficha 040)

## Jersey

**Diamond 1**

“**Nombre comercial:** Jersey.

**Nombre de fábrica:** Diamond 1.

**Ancho total:** 1.60/1.65 Mts.

**Composición:** 95% rayón slub, 5% spandex.

**Usos:**

- Camisetas.
- Vestidos.
- Faldas.
- Cardigans.
- Salidas de baño.
- Pijamas.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Excelente recuperación.
- Menos propensa al pilling gracias a su composición y proceso de tejeduría.
- Tacto suave.
- Buena caída.
- El contenido de spandex genera confort en las prendas confeccionadas.

**Recomendaciones:**

- Dejar reposar la tela de 20 a 24 horas antes del corte.
- Se recomienda hacer tendidos de máximo 12 capas para facilitar el uso de la cortadora.
- Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
- Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.
- Utilizar hilo delgado y aguja punta de bola dorada N°70.

-Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de

seguridad.”

(Stx. Textiles, Diamond 1, ficha 043)

**Enjoy 1**

“**Nombre comercial:** Jersey.

**Nombre de fábrica:** Enjoy 1.

**Ancho total:** 1.60/1.65 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

- Tops y camisetas de moda.
- Vestidos.
- Pijamas.
- Ropa Interior.
- Cardigans.
- Salidas de baño.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Excelente recuperación.
- Tacto suave y fresco; ideal para todo tipo de clima.
- La fibra poliéster proporciona a la tela durabilidad y mas resistencia.

**Recomendaciones:**

- Se debe confeccionar con aguja punta de bola dorada N°70.
- Se recomienda terminar con costuras con recubridora y puntada de seguridad.
- Utilizar hilo adecuado para tejidos de punto.”

(Stx. Textiles, Enjoy 1, ficha 044)

**Meredien Print 5**

“**Nombre comercial:** Jersey estampado.

**Nombre de fábrica:** Meredien print 5.

**Ancho total:** 1.50/1.55 Mts.

**Composición:** 95% rayón, 5% spandex.

**Usos:**

- Camisetas.
- Vestidos.
- Faldas.
- Cardigans.
- Salidas de baño.
- Pijamas.
- Complementos.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Excelente recuperación.
- Menos propensa al pilling gracias a su composición y proceso de hilatura (open end).
- Tacto suave.
- Buena caída.
- Estampado de alta definición.

### Recomendaciones:

- Dejar reposar la tela de 20 a 24 horas antes del corte.
  - Se recomienda hacer tendidos de máximo 12 capas para facilitar el uso de la cortadora.
  - Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
  - Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.
  - Utilizar hilo delgado y aguja punta de bola N°70.
  - Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.”
- (Stx. Textiles, Meredien print 5, ficha 060)

### Ponti roma vtx.

“**Nombre comercial:** Jersey licra.

**Nombre de fábrica:** Ponti roma vtx.

**Ancho total:** 1.60/1.65 Mts.

**Composición:** 62% poliéster, 33% rayón, 5% spandex.

#### Usos:

- Vestidos y faldas.
- Chaquetas.
- Pantalones y leggings.

#### Beneficios que brinda la tela:

El proceso de hilado de esta tela utiliza una nueva generación de tecnología para formar hilo con una estructura más estable el cual proporciona a la tela una mayor resistencia al pilling, alta absorción de agua, secado rápido y alta tolerancia al lavado.

- Buena recuperación
- Buena solidez de color.

#### Recomendaciones:

- Utilizar hilo adecuado para tejido de punto.
- Utilizar aguja adecuada para tejido de punto.
- Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.”

(Stx. Textiles, Ponti roma VTX, ficha 066)

## Kiana

“**Nombre comercial:** Kiana.

**Nombre de fábrica:** Kiana.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:** 60% poliéster, 40% algodón.

#### Usos:

- Blusas.
- Vestidos y faldas femeninas.
- Salidas de baño.
- Ropa de Playa.

#### Beneficios que brinda la tela:

- Tacto suave, liviano y fresco; ideal para todo tipo de clima.

- Alta solidez, no destiñe.

### Recomendaciones:

- Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para garantizar la calidad del corte.
  - Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
  - Utilizar el hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola delgada para la confección.
  - Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.
  - En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusionado previamente.”
- (Emily Baxter, Kiana, ficha 072)

## Lana

“**Nombre comercial:** Lana

**Nombre de fábrica:** Lana.

**Ancho total:** 1.55/1.60 Mts.

**Composición:** 75% lana, 20% poliéster, 5% cachemir.

#### Usos:

- Chaquetas.
- Casacas.
- Lencería.
- Calzado.

#### Beneficios que brinda la tela:

- La tela brinda a la prenda características como elasticidad, resistencia y flexibilidad.
- Solidez del color.
- Resistencia a la temperatura.

#### Recomendaciones:

- Evitar usar detergente y suavizantes.
  - Evitar secar directamente al sol o someter a temperaturas altas de lavado, secado y planchado.
  - El tiempo de reposo recomendado para este tipo de tela con elastómero es de 20 a 24 horas.
  - En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusionado previamente.”
- (Emily Baxter, Lana, ficha 073)

## Lino

### Daiquiri

“**Nombre comercial:** Lino.

**Nombre de fábrica:** Daiquiri.

**Ancho total:** 1.35/1.40 Mts.

**Composición:** 55% ramio, 45% algodón.

**Usos:**

- Vestidos.
- Faldas.
- Pantalones.
- Shorts.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Su composición de ramio/algodón proporciona una excelente caída a la tela.
- Tacto suave, liviano y fresco; ideal para todo tipo de clima.
- Amplia gama de color.

**Recomendaciones:**

- No someter a temperaturas altas.
  - En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusonado previamente.”
- (Stx. Textiles, Daiquirí, ficha 075)

**Daiquiri touch**

**“Nombre comercial:** Lino.

**Nombre de fábrica:** Daiquiri touch.

**Ancho total:** 1.35/1.40 Mts.

**Composición:** 55% ramio, 45% algodón.

**Usos:**

- Blusas y blusones.
- Camisas.
- Vestidos y faldas.
- Pantalones y shorts.
- Salidas de baño.
- Pijamas.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Esta tela tiene un acabado llamado air flow, después de tejida la soplan con aire a presión para limpiar todas las impurezas y peinar el hilo de ramio dándole un tacto más suave a la tela.
- Es una tela con apariencia de lino, pero su composición es una mezcla de ramio/algodón, esto hace que la tela sea más económica y a la vez tenga el tacto suave y fresco del algodón.

**Recomendaciones:**

- Lavar a mano o en agua fría, no dejar en remojo.
  - No utilizar blanqueadores, suavizantes ni detergentes fuertes.
  - No retorcer ni frotar, evitar el contacto con superficies ásperas.
  - No centrifugar ni secar en secadora. Es preferible secar las prendas extendidas a la sombra.
  - Para remover bien las arrugas se recomienda humedecer levemente la prenda antes de planchar. Se debe planchar por el revés a temperatura media. Se puede utilizar vapor.”
- (Stx. Textiles, Daiquirí touch, ficha76)

**“Nombre comercial:** Lino.

**Nombre de fábrica:** Tequila.

**Ancho total:** 1.35/1.40 Mts.

**Composición:** 55% lino, 45% algodón

**Usos:**

- Vestidos y faldas.
- Chaquetas.
- Pantalones y shorts para hombres y mujeres.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Mezcla de algodón que brinda a las prendas frescura lo cual lo hace ideal para todo tipo de clima.
- Amplia gama de color.

**Recomendaciones:**

- No someter a temperaturas altas.
  - En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusonado previamente.”
- (Stx. Textiles, Tequila, ficha 077)

**Olympias**

**“Nombre comercial:** Olympias.

**Nombre de fábrica:** Olimpias.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

- Blusas.
- Vestidos.
- Faldas.
- Lencería.
- Pijamería y ropa interior.
- Salidas de baño.
- Metidos y detalles en prendas de otros materiales.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Tela con excelente caída.
- Alta resistencia.

**Recomendaciones:**

- Hacer tendidos de máximo 30 capas para facilitar el uso de la cortadora.
  - Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
  - Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola liviana para confeccionar.
  - Ajustar el arrastre de la máquina para telas livianas.
  - No usar detergentes fuertes.”
- (Pat primo, Olympias, ficha 083)



## Organza

**“Nombre comercial:** Organza.

**Nombre de fábrica:** Organza.

**Ancho total:** 1.50/1.55 Mts.

**Composición:** 100% algodón.

**Usos:**

- Cortinas.
- Lencería.
- Vestidos.
- Blusas.
- Adornos en vestimenta.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Transparencias en la tela.
- Debido a su acabado químico (almidonado) brinda rigidez a las prendas.

**Recomendaciones:**

- Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.”
- (Emily Baxter, Organza, ficha 084)

-Chaquetas.

-Vestidos femeninos.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Siendo una base con aspecto de paño es muy fresca y tiene una muy buena caída.

-Tiene un alto nivel de confort gracias al stretch en la trama.

-Se puede usar para prendas femeninas como faldas, chaquetas y pantalones.

**Recomendaciones:**

-No exponer a temperaturas altas.

-Se recomienda hacer pruebas de fusonado previamente ya que el rayón puede presentar encogimiento al calor.

-Lavar en seco o a mano a temperatura baja, no dejar en remojo.

-No usar blanqueadores, suavizantes ni detergentes fuertes.

-No frotar ni restregar. Evitar el contacto con superficies ásperas.

-No centrifugar ni secar en secadora para evitar deformaciones.

-Planchar por el revés a temperatura baja.”

(Stx. Textiles, Belice 1, ficha 088)

## Pana

**“Nombre comercial:** Pana.

**Nombre de fábrica:** Look.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 89% poliéster, 8% poliamida, 3% spandex.

**Usos:**

- Chaquetas.
- Chalecos.
- Pantalones.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Fácil de confeccionar.
- Excelente tacto.

**Recomendaciones:**

-Planchar por el revés.”

(Stx. Textiles, Look, ficha 085)

## Merino

**“Nombre comercial:** Paño.

**Nombre de fábrica:** Merino.

**Ancho total:** 1.40/1.45 Mts.

**Composición:** 92% poliéster 6% rayón, 2% spandex.

**Usos:**

- Abrigos.
- Chaquetas.
- Gabardinas.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Tacto suave.

-Gran confort en las prendas.

-Fácil de confeccionar.

-Peso ideal para chaquetas y abrigos.

**Recomendaciones:**

-Lavar estrictamente en seco.

-No cepillar o frotar la tela contra superficies ásperas o abrasivas.

-Lavar y almacenar colores por separado.

-Las telas con contenido de rayón son propensas al pilling esto es una característica de la fibra, no un defecto de la tela.

-No exponer a temperaturas altas de fusonado, lavado y planchado.”

(Stx. Textiles, Merino, ficha 089)

## Paño

### Belice 1

**“Nombre comercial:** Paño.

**Nombre de fábrica:** Belice 1.

**Ancho total:** 1.40/1.45 Mts.

**Composición:** 75% poliéster, 21% rayón, 4% spandex.

**Usos:**

-Pantalón.

-Faldas.



## Podesua

**“Nombre comercial:** Podesua.

**Nombre de fábrica:** Podesua.

**Ancho total:** 1.70/1.65 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

- Vestidos de novia.
- Vestidos formales.
- Blusas.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Tacto Suave.
- Buena apariencia.
- Buena caída.

**Recomendaciones:**

- Es una tela que requiere de una cuidadosa manipulación.
- Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.”

(Emily Baxter, Podesua, ficha 092)

## Prejeans

**“Nombre comercial:** Prejeans.

**Nombre de fábrica:** Prejeans.

**Ancho total:** 1.50/1.55 Mts.

**Composición:** 60% poliéster, 35% algodón, 5% elastano.

**Usos:**

- Tops.
- Sweaters.
- Chalecos.
- Vestidos.
- Faldas.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Tiene una excelente caída.
- Tiene un stretch en trama pero además su tejido le da stretch en la urdimbre para dar mayor confort a las prendas.

**Recomendaciones:**

- No frotar ni restregar, evitar el contacto con superficies ásperas ya que estas pueden generar motas en la superficie de la tela.
- Lavar en seco o a mano con detergente para prendas delicadas.
- Secar a la sombra.
- Se debe confeccionar con aguja punta de bola Nº70.
- Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.
- Utilizar hilo adecuado para tejido de punto.
- Dejar reposar 20 a 24 horas antes del corte.
- Se recomienda no fusionar.”

(Pat primo, Prejeans, ficha 093)

## Randa

**Cotton lace 1**

**“Nombre comercial:** Randa

**Nombre de fábrica:** Cotton Lace 1.

**Ancho total:** 1.50/1.55 Mts.

**Composición:** 67% algodón, 30% nylon.

**Usos:**

- Tops y camisetas.
- Faldas y vestidos.
- Pijamas.
- Ropa interior.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Su alto contenido de algodón permite que la tela sea fresca y comfortable.
- El contenido de nylon le brinda un tacto mucho más suave a la tela, comparada con otras blondas de poliéster que hay en el mercado.

**Recomendaciones:**

- Las blondas son delicadas, se deben trabajar con mucho cuidado para no reventarlas.
  - El tendido se debe dejar reposar mínimo 12 horas, de lo contrario se pueden presentar problemas de encogimiento.
  - El corte no debe superar las 12 capas para asegurar la igualdad del mismo.
  - Se debe confeccionar con aguja punta de bola delgada.
  - Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.
  - Utilizar hilo adecuado para tejido de punto.
  - Lavar en ciclo delicado.
  - No usar secadora, no someter a temperaturas altas.
  - No planchar, no usar vapor, no restregar ni retorcer.
  - Se debe evitar el contacto con superficies ásperas o punzantes (anillos, hebillas, cinturones, etc.) ya que estos pueden dañar la superficie de la tela.”
- (Stx. textiles, Cotton lace 1, ficha 094)

**French lace**

**“Nombre comercial:** Randa.

**Nombre de fábrica:** French lace.

**Ancho total:** 1.80/1.85 Mts.

**Composición:** 100% nylon.

**Usos:**

- Tops y camisetas de moda.
- Vestidos y faldas.
- Pijamas.

-Ropa interior.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Excelente recuperación y elongación.

**Recomendaciones:**

-Las blondas son delicadas, se debe trabajar con mucho cuidado para no reventarlas.

-Se debe confeccionar con aguja punta de bola para telas livianas.

-Se debe evitar el contacto con superficies ásperas o punzantes (anillos, hebillas, cinturones, etc.) ya que estos pueden dañar la superficie de la tela.”

(Stx. textiles, French lace, ficha 096)

**Picot**

“**Nombre comercial:** Randa.

**Nombre de fábrica:** Picot.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:** 96% poliamida, 4% elastano.

**Usos:**

-Tops y camisetas.

-Faldas y vestidos de moda.

-Metidos y apliques.

-Ropa interior.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Su elongación y recuperación es excelente.

**Recomendaciones:**

-Las blondas son delicadas, se deben trabajar con mucho cuidado para no reventarlas.

-Para el tendido se debe dejar reposar mínimo 12 horas, de lo contrario se pueden presentar problemas de encogimiento.

-El corte no debe superar las 12 capas para asegurar la igualdad del mismo.

-Se debe confeccionar con aguja punta de bola delgada.

-Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.

-Utilizar hilo adecuado para tejido de punto.

-Lavar en ciclo delicado.

-No usar secadora, no someter a temperaturas altas.

-No planchar, no usar vapor, no restregar ni retorcer.

-Se debe evitar el contacto con superficies ásperas o punzantes (anillos, hebillas, cinturones, etc.) ya que estos pueden dañar la superficie de la tela.”

(Pat primo, Picot, ficha 104)

**Seda**

“**Nombre comercial:** Seda

**Nombre de fábrica:** Seda

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 100% seda artificial.

**Usos:**

-Camisas.

-Blusas.

-Vestidos formales.

-Pijamería.

-Batas.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Buena capacidad para recuperarse de la humedad.

-No tiene mucha elasticidad.

-Tejido sensible a la luz.

-Buena capacidad para recuperarse de la luz.

**Recomendaciones:**

-Es una tela que requiere de una cuidadosa manipulación.

-Lavar en ciclo delicado.

-No usar secadora.

-No someter a altas temperaturas.

-No planchar, no usar vapor, no restregar ni retorcer.

-No usar detergentes fuertes.”

(Emily Baxter, Seda, ficha 109)

**Shantung**

“**Nombre comercial:** Shantung

**Nombre de fábrica:** Tianjing shantung.

**Ancho total:** 1.40/1.45 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

-Blusas y blusones.

-Vestidos.

-Pijamas.

-Salidas de baño.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Es una base 100% poliéster con un tacto suave y excelente caída.

-La fibra de poliéster garantiza buena resistencia y durabilidad de la tela.

**Recomendaciones:**

-La construcción de esta tela tiene un menor grado de resistencia a la tensión, se debe trabajar con cuidado y no se debe utilizar para prendas demasiado ajustadas, esto no es un defecto de la tela, sino una característica de su construcción.

-No hacer prendas ajustadas, con muchos cortes o con resortes pues estos pueden generar una tensión muy alta y rasgar la tela.”

(Emily Baxter, Tianjing Shantung, ficha 110)

# Tafetán

## Adagio 2

“Nombre comercial: Tafetán.

Nombre de fábrica: Adagio 2.

Ancho total: 1.45/1.50 Mts.

Composición: 100% poliéster.

### Usos:

-Blusas y camisas para imagen corporativa y dotación.

Beneficios que brinda la tela:

-Tacto suave, liviano y fresco; ideal para todo tipo de clima.

-Posee un nivel bajo de transparencia.

-Fácil de cuidar, no se arruga fácilmente.

-Alta solidez, no destiñe.

### Recomendaciones:

-Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para garantizar la calidad del corte.

-Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva en el momento del corte.

-Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punto de bola delgada para confeccionar.

-Ajustar el arrastre de la máquina para telas livianas.

-En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusionado previamente.”

(Stx. Textiles, Adagio 2, 111)

## Bianca 1

“Nombre comercial: Tafetán.

Nombre de fábrica: Bianca 1.

Ancho total: 1.45/1.50 Mts.

Composición:100% poliéster.

### Usos:

-Blusas.

-Vestidos.

-Faldas.

-Lencería.

-Pijamería.

-Ropa interior.

### Beneficios que brinda la tela:

-El mayor beneficio de esta tela es que tiene apariencia y tacto muy similar a la seda, pero sin ser tan costosa y adicionalmente es mas resistente que la seda.

-La definición de su estampado es muy alta.

-Esta tela tiene un bordado continuo que la da un look especial de relieve.

### Recomendaciones:

-Es una tela que requiere de una cuidadosa manipulación.

-Se debe confeccionar con aguja punta de bola delgada.

-Utilizar hilo adecuado para telas livianas.

-Ajustar arrastre de las máquinas para telas livianas.

-No someter a altas temperaturas para evitar deformaciones.

-Hacer pruebas de encogimiento previamente.

-Se recomienda hacer tendidos de máximo de 30 capas para facilitar el uso de la cortadora.

-Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.

-Lavar en seco o a mano con agua fría.

-No frotar ni restregar.

-No retorcer.

-Secar a la sombra.

-No usar secadora.”

(Stx. Textiles, Bianca 1, 114)

## Burton

“Nombre comercial: Tafetán.

Nombre de fábrica: Burton.

Ancho total: 1.40/1.45 Mts.

Composición: 65% poliéster, 30% algodón.

### Usos:

-Camisas.

-Blusas.

### Beneficios que brinda la tela:

-Es una tela de mezcla de poliéster/algodón en la cual la fibra de algodón es más gruesa que la de poliéster, por lo tanto en la superficie el tacto que se siente es mas de algodón. Sigue teniendo beneficios que le da el poliéster como la alta duración y un menor costo.

-Es una tela de un alto desempeño, ideal para dotaciones empresariales.

-Es de fácil cuidado y fácil lavado, no se arruga fácilmente.

-El algodón hace que esta tela sea mas fresca e ideal para todo tipo de clima.

-Está tejida en telar de aire, el cual le da una calidad superior a la tela, pues se presentan menos imperfecciones (marras).

-Tiene un teñido en jet dye el cual le proporciona un teñido mas uniforme, un color mas intenso y una mayor solidez de color.

### Recomendaciones:

-Hacer prueba de fusionado previamente.

-Lavar a mano o a máquina en agua fría, no dejar en remojo.

-No utilizar blanqueadores ni detergentes fuertes.



-Secar a la sombra o a máquina en temperatura media.  
-Planchar a temperatura media.  
-Se puede utilizar vapor.”  
(Stx. Textiles, Burton, 117)

### Opera

“**Nombre comercial:** Tafetán.

**Nombre de fábrica:** Opera.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

#### Usos:

-Blusas, vestidos, faldas y trajes de noche.  
-Forros y fondos de prendas de lujo.  
-Vestidos infantiles.  
-Lencería, pijamería y ropa interior.

#### Beneficios que brinda la tela:

-Tela con excelente caída.  
-Excelente tacto, similar a la seda logrado gracias a la utilización de un denier mas fino en la fibra de poliéster (150).  
-Alta resistencia.

#### Recomendaciones:

-Hacer tendidos de máximo 30 capas para facilitar el uso de la cortadora.  
-Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.  
-Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola liviana para confeccionar.  
-Ajustar el arrastre de la máquina para telas livianas.  
-Lavar en agua fría, no dejar en remojo.  
-No usar detergentes fuertes, no restregar.  
-No planchar.  
-No secar en secadora.”  
(Stx. Textiles, Opera, ficha 124)

### Prestige

“**Nombre comercial:** Tafetán.

**Nombre de fabrica:** Prestige.

**Ancho total:**1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 80% poliéster, 20% algodón.

#### Usos:

-Blusas femeninas.  
-Camisas masculinas.

#### Beneficios que brinda la tela:

-Tacto suave, liviana y fresca; ideal para todo tipo de clima.  
-Lavado y cuidado sencillo, no se arruga fácilmente.  
-Es una tela pre-teñida, el cual brinda solidez en el color, no destiñe.  
-Alta resistencia gracias a su construcción de alta densidad y el título del hilo.

### Recomendaciones:

-Hacer tendidos de máximo 30 capas para facilitar el uso de la cortadora.  
-Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.  
-Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola liviana para confeccionar.  
-Ajustar el arrastre de las máquinas para tela liviana.  
-En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusionado previamente.”  
(Stx. Textiles, Prestige, ficha 125)

### Royal

“**Nombre comercial:** Tafetán.

**Nombre de fábrica:** Royal.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

#### Usos:

-Uniformes empresariales para hombre y mujer.  
-Vestido(chaqueta-pantalón) para hombre.  
-Conjuntos(falda-pantalón—chaqueta) para mujer.

#### Beneficios que brinda la tela:

-Apariencia de paño con un excelente tacto.  
-Es una tela fresca y ligera.  
-Buena solidez de color.

#### Recomendaciones:

-No exponer a temperaturas altas.  
-Preferiblemente planchar por el revés.  
-No planchar con vapor.  
-En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusionado previamente.”

(Stx. Textiles, Royal, ficha 126)

## Tapatío

“**Nombre comercial:** Tapatío.

**Nombre de fábrica:** Tapatío.

**Ancho total:** 1.50/1.55 Mts.

**Composición:** 100% algodón.

#### Usos:

-Blusas y camisas.  
-Vestidos y faldas.  
-Pijamas.  
-Salidas de baño.

#### Beneficios que brinda la tela:

-Es un tela muy liviana y fresca, de tacto muy suave.  
-Se presenta para prendas femeninas y masculinas.



-Es un velo de algodón con look de chambray.

**Recomendaciones:**

-No hacer prendas muy ajustadas ya que la construcción de la tela no resiste a la tensión.

-No frotar la superficie para evitar que se desgaste la tela.

-Se debe trabajar con mucho cuidado, evitando jalar la tela durante la costura para no deformarla.

-Utilizar aguja punta de bola para telas livianas, ajustar el amarre de las máquinas y utilizar puntada de seguridad.

-Lavar a mano con jabón para prendas delicadas, no se debe frotar ni restregar.

-Secar a la sombra sobre una superficie plana.”

(Pat primo, Tapatío, ficha 130)

## Tejido para blusas

**Tifanny**

“**Nombre comercial:** Tejido para blusas.

**Nombre de fábrica:** Tifanny

**Ancho total:** 1.40/1.45 Mts.

**Composición:** 100% rayón.

**Usos:**

-Blusas y blusones.

-Vestidos y faldas.

-Ideal para prendas de relax.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Tela muy suave.

-Excelente caída y muy fresca.

**Recomendaciones:**

-Es una tela que requiere de una cuidadosa manipulación.

-Se debe confeccionar con aguja punta de bola delgada.

-Utilizar hilo adecuado para telas livianas.

-Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.

-Para evitar deformaciones no someter a altas temperaturas.

-Hacer pruebas de encogimiento previamente.”

(Stx. Textiles, Tifanny, ficha 176)

**Samantha 2**

“**Nombre comercial:** Tejido 100% poliéster para blusas.

**Nombre de fábrica:** Samantha 2.

**Distribuidora:** Stx. Textiles.

**Local comercial:** Podemos encontrar esta base textil en almacenes Vanidades, Casa Farah y almacenes Lira.

**Peso(Gr/Mt):** 117 gml – 82 gm.

**Ancho total:** 1.40/1.45 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

-Blusas y faldas.

-Vestidos y trajes de noche.

-Pijamería y ropa interior.

-Metidos y detalles en prendas de otros materiales.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Tela con excelente caída.

-Tacto suave.

-Alta resistencia.

**Recomendaciones:**

-Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para garantizar la calidad del corte.

-Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.

-Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punto de bola delgada para confeccionar.

-Ajustar el arrastre de las máquinas para telas livianas.

-No dejar en remojo.

-No someter a temperaturas altas.”

(Stx. Textiles, Samantha 2, ficha 177)

## Tejido Microfibra

**Microfibra Alemania**

“**Nombre comercial:** Tejido Microfibra.

**Nombre de fábrica:** Microfibra Alemania.

**Ancho total:** 1.50/1.55 Mts.

**Composición:**100% poliéster.

**Usos:**

-Chaquetas casuales y deportivas.

-Gabardinas.

-Chalecos.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Tela ideal para la confección de chaquetas.

-No destiñe o decolora.

-No encoge.

-Se ofrece en una amplia gama de unicolores.

**Recomendaciones:**

**\*Para el uso doméstico:**

-Para realizar el corte se recomienda extender la tela y sujetarla con pesas o alfileres para que no se corra.

-Para la confección utilizar aguja punta de bola dorada N°12 (80).

-Para el fusionado utilizar tela interlón 70.

-No se recomienda planchar.

**\*Para el uso Industrial:**

-Dejar en reposo 1 hora antes de cortar.

-Sujetar con peso moderado.

-Para la confección utilizar aguja punta de bola dorada N°10 (70) y N°12 (80).

-Para el fusionado utilizar tela interlón 70.  
-No se recomienda planchar.”  
(Lafayette, Microfibra Alemania, ficha 207)

#### **Microfibra Gaby**

“**Nombre comercial:** Tejido microfibra.

**Nombre de fábrica:** Microfibra Gaby.

**Ancho total:** 1.50/1.55 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

#### **Usos:**

- Chaquetas casuales y deportivas.
- Gabardinas.
- Chalecos.

#### **Beneficios que brinda la tela:**

- Tela ideal para la confección de chaquetas.
- No destiñe.
- No decolora.
- No encoge.
- Se ofrece en una amplia gama de unicolores.

#### **Recomendaciones:**

##### **\*Para el uso doméstico:**

- Para realizar el corte se recomienda extender la tela y sujetarla con pesas o alfileres para que no se corra.
- Utilizar aguja punta dorado N°12 (80) para la confección.
- Para el fusionado utilizar tela interlón 70.
- No se recomienda planchar.

##### **\*Para el uso Industrial:**

- Dejar en reposo 1 hora antes de cortar.
- Sujetar la tela con peso moderado.
- Utilizar aguja punto de bola N°10 (70) y N°12 (80) para confeccionar.
- Para el fusionado utilizar tela interlón 70.
- No se recomienda planchar.”  
(Lafayette, Microfibra Gaby, ficha 208)

## **Tejido 100% poliéster**

#### **Cerrusport**

“**Nombre comercial:** Tejido 100% poliéster.

**Nombre de fábrica:** Cerrusport.

**Ancho total:** 1.50/1.55 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

#### **Usos:**

- Chaquetas casuales y deportivas.
- Chalecos.
- Sudaderas.

#### **Beneficios que brinda la tela:**

- Base de espectacular toque y caída ideal para la confección de chaquetas deportivas.
- Impermeable.
- Es repelente a líquidos y otros factores ambientales por su tratamiento con Lafgard protector textil.
- No destiñe ni decolora.
- Se ofrece en una amplia gama de colores.

**Nota:** Al confeccionar prendas con esta base, se recomienda no combinar colores claros con oscuros o fuertes, porque puede suceder que estos colores sangren, más no destiñen, es decir que la intensidad de los colores se mantienen.

-La tela no se debe confeccionar por el lado resinado hacia el exterior, la idea es confeccionar por el lado resinado de la tela hacia adentro.

#### **Recomendaciones:**

##### **\*Uso doméstico:**

- Sujetar la tela con pesas o alfileres para que no se corra, después de esto realizar el corte.
- Utilizar aguja N°12 (80) para la confección.
- Para el fusionado utilizar entretela interlón 110.
- Se recomienda planchar a temperatura baja.

##### **\*Uso industrial:**

- No es necesaria dejar en reposo para realizar el corte.
- Sujetar muy bien el tendido con pesas para que la tela no se corra.
- Utilizar aguja punta de bola N°10 (70).
- No es necesario entretela, si la prenda la requiere utilizar interlón 110.
- No necesita plancharse, pero en caso de que sea necesario, planchar a temperatura baja.”  
(Lafayette, Cerrusport, ficha 213)

**Miami**

“**Nombre comercial:** Tejido 100% poliéster.

**Nombre de fábrica:** Miami.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

- Forros de prendas.
- Apliques en prendas deportivas.
- Camisetas.
- Esqueletos.
- Uniformes deportivos.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Malla con buena resistencia para la confección de prendas deportivas.
- Base de toque suave y buena caída.
- Fácil cuidado.
- No destiñe o decolora.
- No arruga.
- Se ofrece una amplia gama de colores.

**Recomendaciones:**

**\*Uso doméstico:**

- Dejar en reposo la tela media hora antes de hacer el corte.
- Sujetar la tela con alfileres para que no se corra, después de esto realizar el corte.
- Utilizar aguja N°10 (70) y N°12 (80) para la confección.
- No se recomienda utilizar entretela.
- Se recomienda planchar con vapor y teflón.
- Planchar solo si es muy necesario.

**\*Uso industrial:**

- Dejar en reposo la tela durante 2 horas antes de hacer el tendido.
- Dejar en reposo 2 horas antes de hacer el corte.
- Utilizar aguja N°10 (70) y N°12 (80) para la confección.
- No se recomienda utilizar entretela.
- Usar plancha a vapor y teflón.
- La temperatura debe ser baja (1.5 a 2) y sólo cuando sea necesario.”

(Lafayette, Miami, ficha 214)

**Novastretch**

“**Nombre comercial:** Tejido 100% poliéster.

**Nombre de fábrica:** Novastretch.

**Ancho total:** 1.51 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

- Conjunto (chaqueta-pantalón o falda).
- Uniformes empresariales.
- Chaqueta casual y deportiva.

-Pantalones.

-Faldas.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Base pesada con tejido diagonal y espectacular Lafstretch.
- Buen toque y caída.
- Muy durable y de fácil cuidado.
- No tiene pilling.
- No encoge.
- No destiñe o decolora.
- Se ofrece en una amplia gama de unicolores.

**Recomendaciones:**

**\*Uso doméstico:**

- Extender la tela y sujetarla con pesas y alfileres para que no se corra, después de esto realizar el corte.
- Utilizar aguja N°12 (80) para la confección.
- Se recomienda planchar con vapor y teflón a temperatura media.

**\*Uso industrial:**

- No requiere reposo antes de realizar el corte.
- Sujetar con peso moderado.
- Utilizar aguja N°10 (70) y N°12 (80) para la confección.
- Se recomienda planchar con vapor y teflón a temperatura media.”

(Lafayette, Novastretch, ficha 219)

**Stepway**

“**Nombre comercial:** Tejido 100% poliéster.

**Nombre de fábrica:** Stepway.

**Ancho total:** 1.71 Mts.

**Composición:** 92% poliéster, 8% spandex.

**Usos:**

- Tops deportivos.
- Busos deportivos.
- Conjuntos fitness.
- Pantalones fitness.
- Apliques de prendas fitness.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Excelente elongación ideal para la confección de prendas deportivas que se ajustan al cuerpo.
- Su interior perchado y toque de fibra natural brindan total comodidad al usuario.

-Pertenece al programa de etiquetas:

- Lafdry: Transporte de humedad y absorción. Tecnología que absorbe, seca y expulsa rápidamente la humedad del cuerpo, garantizando prendas mas ligeras y frescas durante la actividad física.
- Lafsun: Protector solar UPF 30-50. Gracias a la construcción especial del tejido, activa como un verdadero escudo protector contra los rayos UV.



- Base con ancho muy conveniente para la confección.
- No arruga.
- No destiñe o decolora.
- Se ofrece una amplia gama de colores.

#### **Recomendaciones:**

##### **\*Uso doméstico:**

- Extender la tela y sujetarla con alfileres para que no se corra, después de esto realice el corte.
- Utilizar aguja punta dorado N°12 (80) para la confección.
- No se recomienda utilizar entretela fusionable elástica.
- Se recomienda planchar con vapor a temperatura baja.

##### **\*Uso industrial:**

- Desenrollar y dejar en reposo la tela durante 2 horas antes de hacer el tendido.
  - Dejar en reposo media hora antes de hacer el corte.
  - Utilizar aguja punto de bola N°12 (80) para la confección.
  - Se recomienda utilizar entretela fusionable elástica.
  - Usar plancha a vapor a temperatura baja.”
- (Lafayette, Stepway, ficha 220)

#### **Suave plús**

**“Nombre comercial:** Tejido 100% poliéster.

**Nombre de fábrica:** Suave plús.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:**100% poliéster.

#### **Usos:**

- Blusas.
- Lencería.
- Pijamería.
- Ropa interior.

#### **Beneficios que brinda la tela:**

- Tacto suave.
- Buena caída.

#### **Recomendaciones:**

- Es una tela que requiere de una cuidadosa manipulación.
- Se debe confeccionar con aguja punta de bola delgada.
- Se recomienda filetear costuras.
- Utilizar hilo adecuado para telas livianas.
- Ajustar arrastre de la máquina para telas livianas.
- Para evitar deformaciones no someter a temperaturas altas.
- Hacer pruebas de encogimiento previamente.
- Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para facilitar el uso de la cortadora.
- Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
- Lavar en seco o a mano con agua fría.
- No frotar ni restregar.
- No retorcer.

- Secar a la sombra.
  - No usar secadora.”
- (Pat primo, Suave plús, ficha 226)

#### **Techno**

**“Nombre comercial:** Tejido 100% poliéster.

**Nombre de fábrica:** Techno.

**Ancho total:** 1.53 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

#### **Usos:**

- Chaquetas casuales y deportivas.
- Sudaderas.
- Ropa deportiva casual.
- Pantalones.
- Chalecos.
- Gabardinas.

#### **Beneficios que brinda la tela:**

- Base impermeable gracias a su elaboración con tecnología en hilos de microfibra y construcción del tejido, que además le hace fresca por que tiene mayor transparencia que una tela impermeable común.
- Tela muy liviana que tiene un excelente cuerpo y agradable tacto.
- No escoge.
- No destiñe o decolora.
- Se ofrece en una amplia gama de colores.

#### **Recomendaciones:**

##### **\*Uso doméstico:**

- Extender la tela y sujetarla con pesas y alfileres para que no se corra, después de esto realice el corte.
- Utilizar aguja N°10 (70) para la confección.
- Para el fusionado utilizar interlón fusionable.
- Se recomienda planchar con vapor y teflón a temperatura media.

##### **\*Uso industrial:**

- No requiere reposo antes de realizar el corte.
  - Sujetar con peso moderado.
  - Utilizar aguja N°10 (70) y N°12 (80) para la confección.
  - Para el fusionado utilizar interlón fusionable.
  - Se recomienda planchar con vapor y teflón a temperatura media.”
- (Lafayette, Techno, ficha 222)

#### **Tempestad**

**“Nombre comercial:** Tejido 100% poliéster.

**Nombre de fábrica:** Tempestad.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

#### **Usos:**





- Chaquetas casuales y deportivas.
- Gabardinas.
- Chalecos.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Una propiedad importante de esta base textil es su repelencia a líquidos y otros factores ambientales por su protección con Lafgard, protector textil.
- No destiñe o decolora.
- No encoge.
- Se ofrece en una amplia gama de unicolores.

**Recomendaciones:**

**\*Para el uso doméstico:**

- Se recomienda extender la tela y sujetarla con pesas o alfileres para que no se corra, después realizar el corte.
- Utilizar aguja punta dorado N°12 (80) para la confección.
- Para el fusionado utilizar tela interlón 70.
- No se recomienda planchar.

**\*Para el uso Industrial:**

- Dejar en reposo 1 hora antes de cortar.
  - Sujetar con peso moderado.
  - Utilizar aguja punto de bola N°10 (70) y N°12 (80) para confeccionar.
  - Para el fusionado utilizar tela interlón 70.
  - No se recomienda planchar.”
- (Lafayette, Tempestad, ficha 223)

**Ungaro**

“**Nombre comercial:** Tejido 100% poliéster.

**Nombre de fábrica:** Ungaro.

**Ancho total:** 1.54 Mts.

**Composición:** 100% poliéster

**Usos:**

- Camisería masculina.
- Uniformes empresariales.
- Blusas.
- Pantalones.
- Faldas.
- Chaquetas casuales y deportivas.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Base liviana y de acabado arrugado.
- Tela fresca y de buen toque.
- Excelente caída.
- Ofrece una amplia gama de colores.

**Recomendaciones:**

**\*Para el uso doméstico:**

- Extender la tela y sujetarla con pesas o alfileres para que no se corra, después de esto realizar el corte.
- Utilizar aguja N°12 (80) para confeccionar.

- Se recomienda planchar con vapor y teflón a temperatura media.
- \*Para el uso industrial:**
- No requiere reposo.
  - Sujetar con peso moderado.
  - Se recomienda planchar con vapor y teflón a temperatura media.”
- (Lafayette, Ungaro, ficha 227)

**Vendaval**

“**Nombre comercial:** Tejido 100% poliéster.

**Nombre de fábrica:** Vendaval.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

- Chaquetas casuales y deportivas.
- Pantalonetas.
- Sudaderas.
- Chalecos.
- Gabardinas.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Base liviana, ideal para la confección de todo tipo de chaquetas.
- Base impermeable, repelente a líquidos y otros factores ambientales por su protección con Lafgard, protector textil.
- No destiñe ni decolora.
- Se ofrece en una amplia gama de colores.

**Recomendaciones:**

**\*Para el uso doméstico:**

- Se recomienda dejar la tela 30 minutos en reposo antes de cortar. Sujetar la tela con pesas o alfileres para que no se corra, después realizar el corte.
- Utilizar aguja punta dorado N°12 (80) para la confección.
- Si necesita entretelar alguna pieza pequeña (cuellos, percheras) utilizar entretela fusionable N°60.
- No se recomienda planchar.

**\*Para el uso Industrial:**

- Desenrollar y dejar 2 horas en reposo antes de hacer el tendido.
  - Dejar en reposo 1 hora antes de cortar.
  - Sujetar con peso moderado.
  - Utilizar aguja punto de bola N°12 (80) para confeccionar.
  - Si necesita entretelar alguna pieza pequeña (cuellos, percheras) utilizar entretela fusionable N°60.
  - No se recomienda planchar.”
- (Lafayette, Vendaval, ficha 228)

**Winner**

**“Nombre comercial:** Tejido 100% poliéster.

**Nombre de fábrica:** Winner.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

- Chaquetas casuales y deportivas.
- Gabardinas.
- Chalecos.
- Ropa deportiva casual.
- Pantalones.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Base impermeable gracias a su elaboración con tecnología en hilos microfibra.
- Tela liviana que tiene un excelente cuerpo y agradable tacto.
- Repelencia a líquidos y factores ambientales por su tratamiento Lafgard, protector textil.
- No destiñe ni decolora.
- No encoge.
- Se ofrece en una amplia gama de colores.

**Recomendaciones:**

**\*Para el uso doméstico:**

- Se recomienda extender la tela y sujetarla con pesas o alfileres para que no se corra, después realizar el corte.
- Utilizar aguja punta dorado N°10 (70) para la confección.
- Para el fusionado utilizar tela interlón 75 o 80.
- Se recomienda planchar con vapor y teflón a temperatura baja.

**\*Para el uso Industrial:**

- No necesita reposo.
  - Sujetar con mucho peso.
  - Utilizar aguja N°10 (70) para la confección.
  - Para el fusionado utilizar interlón fusionable 75 o 80.
  - Se recomienda planchar con vapor y teflón a temperatura baja.”
- (Lafayette, Winner, ficha 231)

## Tela camiseta

**“Nombre comercial:** Tela camiseta.

**Nombre de fábrica:** Camiseta pique.

**Ancho total:** 0.90 metros, tela tubular.

**Composición:** 65% poliéster, 35% algodón.

**Usos:**

- Camisetas masculinas y femeninas.
- Blusas.
- Vestidos y faldas femeninas.
- Salidas de baño.
- Ropa de playa.

**Beneficios que brinda la tela:**

-Tacto suave, liviana y fresca; ideal para todo tipo de clima.

-Alta solidez, no destiñe.

**Recomendaciones:**

- Se recomienda hacer tendidos de máximo 30 capas para garantizar la calidad del corte.
- Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva en el momento del corte.
- Utilizar el hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola delgada para confeccionar.
- Ajustar el arrastre de la máquina para telas livianas.
- En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusionado previamente.”

(Emily, Camiseta piqué, ficha 132)

## Tela camiserá

**Nevada**

**“Nombre comercial:** Tela camiserá.

**Nombre de fábrica:** Nevada

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 100% algodón.

**Usos:**

- Camisas y blusas.
- Vestidos y faldas.
- Pijamas y boxers.
- Salidas de baño.
- Metidos y contrastes.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Al ser de 100% algodón, es muy fresca y de tacto muy suave.
- Está hecha de algodón peinado título 60, el algodón peinado es una fibra de mayor calidad que presenta menos imperfecciones que el algodón cardado. Esto hace que la tela tenga mejor cantidad de marras, menos pilling y tacto suave.
- Está tejida en telar de aire lo cual le da una mayor calidad a la tela pues presenta menos imperfecciones de tejeduría.

**Recomendaciones:**

- Esta tela tiene un menor grado de resistencia a la tensión, se debe trabajar con cuidado y no se debe utilizar para prendas demasiado ajustadas, esto no es un defecto de la tela, sino una característica de su construcción.
- Lavar a mano o máquina (ciclo delicado) en agua fría, no dejar en remojo.
- Se debe planchar a temperatura baja por el revés, se puede utilizar vapor.

**Nota:** El encogimiento de esta tela puede llegar a ser de 3-5%.”

(Stx. Textiles, Nevada, ficha 134)

**“Nombre comercial:** Tela camiserera.  
**Nombre de fábrica:** Louisiana.  
**Ancho total:** 1.35/1.40 Mts.  
**Composición:** 63% poliéster, 33% algodón, 2% spandex.  
**Usos:**

- Blusas y blusones.
- Vestidos y faldas.
- Camisas.
- Siluetas amplias.
- Salidas de baño.
- Prendas de relax.

Beneficios que brinda la tela:

- Tela suave.
- Excelente caída.

**Recomendaciones:**

- Utilizar hilo adecuado para telas livianas.
- Ajustar el arrastre de la máquina para telas livianas.
- No someter a temperaturas altas.
- No dejar en remojo.
- No usar detergentes fuertes.
- Se recomienda hacer tendidos de 30-50 capas para facilitar el uso de la cortadora.
- Pinar el tendido.”

(Stx. Textiles, Louisiana, ficha 139)

## Tela plana para blusas

**“Nombre comercial:** Tela plano para blusas.  
**Nombre de fábrica:** Roset.  
**Ancho total:** 1.25/1.30 Mts.  
**Composición:** 50% algodón, 47% poliéster, 3% spandex.  
**Usos:**

- Blusas femeninas.

Beneficios que brinda la tela:

- Stretch que brinda comodidad y excelente horma a las prendas.
- Tacto suave, liviana y fresca; ideal para todo tipo de clima.
- Amplia gama de diseños.

**Recomendaciones:**

- No exponer a temperaturas altas.
- Hacer tendidos de máximo 30 capas para facilitar el uso de la cortadora.
- Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.
- Utilizar hilo adecuado para telas livianas y aguja punta de bola liviana para confeccionar.
- Ajustar el arrastre de la máquina para telas livianas.
- En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de

fusionado previamente.”  
(Stx. Textiles, Roset, ficha 144)

## Tela Uniformera

**Alessio**

**“Nombre comercial:** Tela uniformera  
**Nombre de fábrica:** Alessio.  
**Ancho total:** 1.50 Mts.  
**Composición:** 80% poliéster, 15% algodón.  
**Usos:**

- Uniformes empresariales.
- Camisas.
- Blusas.
- Confección Infantil.
- Pijamas.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Espectacular base mate en mezcla de 85% poliéster y 15% algodón.
- Es suave y confortable al contacto con la piel.
- Liviana y fresca; ideal para todo tipo de clima.
- Muy durable y de fácil cuidado.
- No destiñe ni decolora.
- Se ofrece en unicolores y estampados.

**Recomendaciones:**

**\*Uso doméstico:**

- Extender la tela y sujetarla con pesas o alfileres para que no se corra, después realizar el corte.
- Utilizar aguja N°10 (70) y N°12 (80) para la confección.
- Para el fusionado utilizar interlón fusionable y tela fusionable.
- Se recomienda planchar a temperatura media.

**\*Uso industrial:**

- No es necesaria dejar en reposo para realizar el corte.
- Sujetar con peso moderado.
- Utilizar aguja N°10 (70) y N°12 (80) para la confección.
- Para el fusionado utilizar interlón fusionable y tela fusionable.
- Se recomienda planchar a temperatura media.”

(Lafayette, Alessio, ficha 182)

**Florence**

**“Nombre comercial:** Tela uniformera.  
**Nombre de fábrica:** Florence.  
**Ancho total:** 1.35/1.40 Mts.  
**Composición:** 94% poliéster, 6% spandex.  
**Usos:**

- Uniformes empresariales.
- Faldas y pantalones femeninos.



Beneficios que brinda la tela:

- Tela dimensionalmente estable.
- Excelente recuperación elástica.
- Resistente al frote.
- Buena solidez de colores.
- Amplia gama de color.
- Gracias a su composición y peso, se adapta a cualquier tipo de clima.

**Recomendaciones:**

- Se recomienda que las prendas confeccionadas con este tela sean planchadas por el revés.
  - En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusiónado previamente.”
- (Stx. Textiles, Florence, ficha 190)

## Saba

“**Nombre comercial:** Tela uniformera.

**Nombre de fábrica:** Saba.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 97% poliéster, 2% spandex, 1% lurex.

**Usos:**

- Uniformes empresariales.
- Faldas y pantalones femeninos.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Excelente peso y caída que brinda a las prendas una presentación elegante y un ajuste sofisticado.
- Fácil de cuidar ya que no arruga fácilmente.
- Resistente al frote.
- Buena solidez de color.

**Recomendaciones:**

- Se recomienda que las prendas confeccionadas con este tela sean planchadas por el revés.
  - En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusiónado previamente.”
- (Stx. Textiles, Saba, ficha 199)

## Soho

“**Nombre comercial:** Tela uniformera.

**Nombre de fábrica:** Soho.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 94% poliéster, 6% spandex.

**Usos:**

- Uniformes empresariales para hombre y mujer.
- Conjunto (falda-pantalón-chaqueta) para mujer.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Alto nivel de stretch que brinda comodidad y excelente forma para

chaquetas, pantalones y faldas.

-Es una tela fresca, ligera y fresca, gracias a su composición y peso se adapta a cualquier tipo de clima.

-Resistente al frote.

-Buena solidez de colores.

-Dimensionalmente estable.

-Excelente recuperación elástica.

-Amplia gama de colores.

**Recomendaciones:**

-Para evitar deformaciones no exponer a temperaturas altas ni a vapor.

-El tiempo de reposo recomendado para este tipo de tela con elastómero es de 20 a 24 horas.

-Preferiblemente planchar por el revés.

-En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusiónado previamente.”

(Stx. Textiles, Soho, ficha 202)

## Stanford

“**Nombre comercial:** Tela uniformera.

**Nombre de fabrica:** Stanford.

**Ancho total:** 1.45/1.50 Mts.

**Composición:** 97% poliéster, 3% spandex.

**Usos:**

-Uniformes empresariales para hombre y mujer.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Excelente caída que brinda libertad de movimiento.
- Es una tela fresca y ligera.
- Gracias a su composición y peso es recomendable para cualquier tipo de clima.
- Buena solidez de color.
- Resistente al frote.
- Dimensionalmente estable.
- Excelente recuperación elástica.
- No arruga fácilmente.

**Recomendaciones:**

-Para evitar deformaciones no exponer a temperaturas altas ni a vapor.

-El tiempo de reposo recomendado para este tipo de tela con elastómero es de 20 a 24 horas.

-Preferiblemente planchar por el revés.

-En caso de necesitar entretela se recomienda hacer pruebas de fusiónado previamente.”

(Stx. Textiles, Standford, ficha 203)



## Terciopelo

**“Nombre comercial:** Terciopelo.

**Nombre de fábrica:** Velveteen.

**Ancho total:** 1.50/1.55 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

- Vestidos de fiesta.
- Vestidos infantiles.
- Blusas.
- Ropa interior.
- Pijamas.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Terciopelo con especial suavidad y brillo.
- Cuenta con stretch adecuado para la confección de prendas ajustadas al cuerpo.
- Excelente caída y peso.
- No requiere planchado.
- No encoge.
- No destiñe o decolora.
- Se ofrece en una amplia gama de colores.

**Recomendaciones:**

- Extender la tela y sujetarla con pesas o alfileres para que no se corra, después de esto realizar el corte.
- Utilizar aguja punta dorada N°10 (70).
- No se recomienda usar entretela.
- Se recomienda planchar con vapor a temperatura media, sin ejercer presión.”

(Lafayette, Velveteen, ficha 232)

## Tul

**“Nombre comercial:** Tul.

**Nombre de fábrica:** Tul.

**Ancho total:** 1.65/1.70 Mts.

**Composición:** 100% nylon.

**Usos:**

- Velos de novia.
- Faldas vaporosas.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Brinda transparencia.
- Tiene rigidez.

**Recomendaciones:**

- Es una tela que requiere de una cuidadosa manipulación.
- Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.
- Lavar en ciclo delicado.
- No usar secadora.

-No someter a altas temperaturas.”

(Emily Baxter, Tul, ficha 233)

## Vioto

**“Nombre comercial:** Vioto.

**Nombre de fábrica:** Calentador Vioto.

**Ancho total:** 1.50 Mts.

**Composición:** 100% poliéster.

**Usos:**

- Chaquetas casuales y deportivas.
- Gabardinas.
- Chalecos.

**Beneficios que brinda la tela:**

- Tela ideal para la confección de chaquetas.
- No destiñe o decolora.
- No encoge.
- Se ofrece en una amplia gama de unicolores.

**Recomendaciones:**

**\*Para el uso doméstico:**

- Se recomienda extender la tela y sujetarla con pesas o alfileres para que no se corra, después realizar el corte.
- Utilizar aguja punta dorada N°12 (80) para la confección.
- Para el fusionado utilizar tela interlón 70.
- No se recomienda planchar.

**\*Para el uso Industrial:**

- Dejar en reposo 1 hora antes de cortar.
  - Sujetar con peso moderado.
  - Utilizar aguja punto de bola N°10 (70) y N°12 (80) para la confección.
  - Para el fusionado utilizar tela interlón 70.
  - No se recomienda planchar.”
- (Emily Baxter, Calentador vioto, ficha 234)

## Viscosa

**Provocadora**

**“Nombre comercial:** Viscosa.

**Nombre de fábrica:** Provocadora.

**Ancho total:** 1.60 Mts.

**Composición:** 93% viscosa, 7% elastano.

**Usos:**

- Tops y camisetas.
- Vestidos y faldas.
- Pijamas.

-Salidas de Baño.

**Beneficios que brinda la tela:**

-El proceso de hilado de esta tela utiliza una nueva generación de tecnología para formar hilo con una estructura mas estable el cual proporciona a la tela una mayor resistencia al pilling, alta absorción de agua, secado rápido y alta tolerancia al lavado.

-Buena recuperación

-Buena solidez de color.

**Recomendaciones:**

-Dejar reposar de 20 a 24 horas antes del corte.

-Se recomienda hacer tendidos de máximo 12 capas para facilitar el uso de la cortadora.

-Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva al momento del corte.

-Ajustar el arrastre de la máquina para telas livianas.

-Utilizar hilo delgado y aguja punta de bola N°70.

-Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntadas de seguridad.”

(Pat primo, Provocadora, ficha 235)

**Sabela**

“**Nombre comercial:** Viscosa

**Nombre de fábrica:** Sabela.

**Ancho total:**1.60 Mts.

**Composición:** 93% viscosa, 7% elastano.

Usos:

-Tops y camisetas.

-Vestidos y faldas.

-Pijamas.

-Salidas de Baño.

**Beneficios que brinda la tela:**

-El proceso de hilado de esta tela utiliza una nueva generación de tecnología para formar hilo con una estructura mas estable el cual proporciona a la tela una mayor resistencia al pilling<sup>5</sup>, alta absorción de agua, secado rápido y alta tolerancia al lavado.

-Buena recuperación

-Buena solidez de color.

**Recomendaciones:**

-Dejar reposar de 20 a 24 horas antes del corte.

-Se recomienda hacer tendidos de máximo 12 capas para facilitar el uso de la cortadora.

-Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva en el momento del corte.

-Ajustar el arrastre de la máquina para telas livianas.

-Utilizar hilo delgado y aguja punta de bola N°70.

-Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.”

(Pat primo, Sabela, ficha 236)

**Seduction**

“**Nombre comercial:** Viscosa

**Nombre de fábrica:** Seduction.

**Ancho total:**1.50/1.55 Mts.

**Composición:**100% viscosa.

**Usos:**

-Tops y camisetas.

-Vestidos y faldas.

-Pijamas.

-Salidas de Baño.

**Beneficios que brinda la tela:**

-El proceso de hilado de esta tela utiliza una nueva generación de tecnología para formar hilo con una estructura mas estable el cual proporciona a la tela una mayor resistencia al pilling<sup>5</sup>, alta absorción de agua, secado rápido y alta tolerancia al lavado.

-Buena recuperación

-Buena solidez de color.

**Recomendaciones:**

-Dejar reposar de 20 a 24 horas antes del corte.

-Se recomienda hacer tendidos de máximo 12 capas para facilitar el uso de la cortadora.

-Pinar bien el tendido para evitar que la tela se mueva en el momento del corte.

-Ajustar el arrastre de la máquina para telas livianas.

-Utilizar hilo delgado y aguja punta de bola N°70.

-Se recomienda terminar costuras con recubridora y puntada de seguridad.”

(Pat primo, Seduction, ficha 237)



**Este capítulo hace referencia a pruebas de reconocimiento de telas por medio de sus características físicas y calidad del tejido. Las pruebas fueron realizadas a 3 diferentes tipos de tejido con la finalidad de observar los cambios que existen entre cada una de ellas.**







## Capítulo 3



# 3.1 Reconocimiento de telas por medio de sus características físicas.

## Escala de Caída

|            |            |       |            |            |
|------------|------------|-------|------------|------------|
| 1          | 2          | 3     | 4          | 5          |
| alta caída | alta media | media | media baja | baja caída |

Tabla 7: Escala de caída de un tejido.

Para el desarrollo de este capítulo, es necesario definir ciertos elementos y postulados sobre distintas pruebas y acciones que se realizarán a los materiales textiles que nos servirán para el reconocimiento de las telas por medio de sus características físicas como la caída de un tejido, grosor y peso.

## Sistema para medir caída de una tela

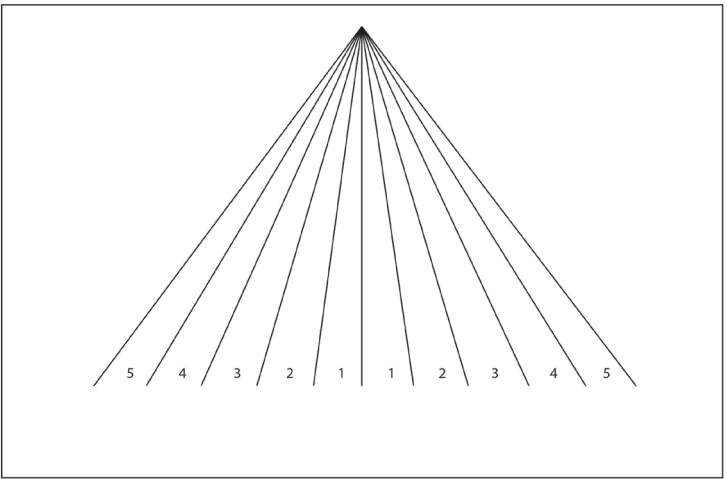


Tabla 26: Tabla de caída de un tejido.

### 3.1.1Caída de un tejido

#### Definición

A partir de esta prueba se busca medir la caída que tiene un tejido por sus características, el cual hace referencia a la capacidad que tiene una tela en colgar en pliegues al estar en movimiento sin que esta sufra deformaciones en su estructura o se arrugue.

#### Método Práctico

- \*Marcar un punto central en una lámina de cartulina.
- \*Trazar una línea vertical. A partir del punto final de la línea que se acaba de trazar medir 45° grados a cada uno de los lados y marcar con un punto.
- \*Unir los puntos encontrados con el punto central que se marcó al inicio.
- \*Dividir cada lado en 5 partes iguales. Marcar del uno al cinco encontrándose el cinco en el extremo.
- \*Colocar cada muestra de tela con un alfiler en la parte central superior y dejar caer la tela.

## Resultados

|                      |                |
|----------------------|----------------|
| Tela 100% algodón:   | 1, alta caída. |
| Tela 100% poliéster: | 2, alta media. |
| Tela polialgodón:    | 1, alta caída. |

### 3.1.2 Peso del tejido

#### Objetivo

El peso que tiene un tejido es de suma importancia al momento de confeccionar prendas ya que el tipo de prenda que se realice con el mismo da la característica de cómoda al ser ligero e incómoda al tener más peso.

Con tejidos pesados podemos formar pliegues verticales mientras que los tejidos que tienen elasticidad y caída sirven para realizar prendas ceñidas al cuerpo ya que se ajustan a la silueta.

Los tejidos que tienen peso medio y tienen buena caída, son buenas para trabajar con bies. El peso de una tela es expresada por gramos por metro cuadrados, por lo que esta prueba busca encontrar el peso del tejido textil, que nos dará como pauta el mejor uso de sus características.

#### Método para la práctica

Esta prueba se realiza cuando no se encuentra detallado el peso en la ficha técnica de la tela. Se debe realizar una muestra de tela con una dimensión de 20 x 20 cm la cual se procederá a pesar y ser transformado en metros cuadrados. Este resultado que obtengamos hay que multiplicar por 25.

#### Escala de peso

|          |               |             |              |        |
|----------|---------------|-------------|--------------|--------|
| 1        | 2             | 3           | 4            | 5      |
| ligero   | ligero- medio | medio       | medio-pesado | pesado |
| 0 a 79.9 | 80 a 179.9    | 180 a 299.9 | 300 a 449    | + 450  |

Tabla 8: Peso de un tejido.

#### Fórmula:

(Z)= Variante.  
( Z) gramos x 25 = Peso de la tela.

#### Resultados:

|                          |
|--------------------------|
| Tela algodón:            |
| 8 gramos x 25 = 225 gm2. |
| Escala 3, peso medio.    |

|                              |
|------------------------------|
| Tela 100% poliéster:         |
| 4 gramos x 25 = 100 gm2.     |
| Escala 2, peso ligero-medio. |

|                              |
|------------------------------|
| Tela polialgodón:            |
| 8 gramos x 25 = 200 gm2.     |
| Escala 2, peso ligero medio. |

### 3.1.3 Grosor de un tejido

#### Definición

Resulta complicada la medición del grosor de un tejido de manera manual, la misma que se realiza de manera muy simple en un laboratorio donde miden el grosor bajo presión, logrando registrar el resultado mediante una carga que apisona el tejido. Cuando tenemos tejidos texturizados se debe utilizar como referencia el tejido más plano y determinar el más grueso como una medida media.

#### Procedimiento

Realizamos una muestra de una dimensión 20 x 20 cm de tejido, colocamos dos elementos que produzcan peso en la tela para que esta no se mueva y con un cuenta hilos determinamos el grosor del tejido de la muestra. Tejidos con más de 5mm de grosor son considerados tejidos gruesos.

#### Escala de grosor

| 1       | 2             | 3       | 4            | 5      |
|---------|---------------|---------|--------------|--------|
| delgado | delgado medio | medio   | medio grueso | grueso |
| 0 a 0.4 | 0.5 a 0.9     | 1 a 2.4 | 2.5 a 4.9    | +5     |

Tabla 9: Escala de grosor de un tejido.

#### Resultados

|                          |
|--------------------------|
| Tela 100% algodón:       |
| Grosor: 0.73mm.          |
| Escala 2, delgado medio. |

|                      |
|----------------------|
| Tela 100% poliéster: |
| Grosor: 1mm.         |
| Escala 3, medio.     |

|                   |
|-------------------|
| Tela polialgodón: |
| Grosor: 0.66mm.   |
| Escala 3, medio.  |

Además de renocer a los tejidos por medio de sus características físicas existen pruebas que nos ayudan a determinar la calidad de las telas. Como ejemplo; estabilidad dimensional, la solidez del color al frote, formación de frisas y su densidad.

# 3.2 Pruebas para determinar la calidad de un tejido

## 3.2.1 Estabilidad Dimensional (encogimiento)

### Definición

El encogimiento es la disminución del volumen, área o longitud que puede ser expresada por un porcentaje de la longitud total de la muestra original. En los textiles se refiere a la disminución de una tela ya sea en su trama o en su urdimbre al momento de pasar por procesos de lavado.

### Principio

La gran mayoría de telas al ser sometidas a procesos de lavado tienden a encogerse y a disminuir su longitud. Por medio de esta prueba se establecerá el porcentaje de encogimiento, tomando en consideración la dimensión resultante luego de ser secado.

### Equipo

- Para la realización de esta prueba, será necesario una máquina de lavar casera, que debe programarse su temperatura entre 30° a 60° C.
- Para el secado, se necesitará una plancha de calor.

### Procedimiento

-Procedemos a tomar muestras de diferentes tipos de tela, con dimensiones de 35x35 cm, colocamos la muestra sobre una superficie plana y con marcador permanente trazamos rectas para-

lelas a la urdimbre del tejido con una distancia de 25cm. Dibujando un nuevo cuadrado interno marcado con dimensiones de 25x25 cm.

- Como recomendación se debe cortar alrededor de las orillas de la tela para evitar el deshilache y de esta manera exista mayor precisión en la prueba.
- En la máquina lavadora poner en funcionamiento el proceso de lavado recordando programarla a 32° grados y añadir el detergente.
- Eliminar el agua con el exprimido en centrífuga.
- Secar las muestras con ventilación normal y una vez que estas se encuentren secas plancharlas a una temperatura de 130° a 150° grados. Colocar las muestras en una superficie plana.

### Evaluación

Al tener ya las muestras secas, planchadas y colocados sobre una superficie plana, se mide en dirección a la trama y a la urdimbre, obteniendo las nuevas dimensiones, esta relación, es referido a la proporción de relajación y encogimiento.

### Fórmula

**mo**= medida original.  
**mf**= medida final.

$$\% \text{encogimiento} = \frac{(mo - mf)}{mo} \cdot 100$$

### Tabla de Porcentaje de estiramiento

|            | Satisfactorio | Bueno | Mínimo | No Satisfactorio |
|------------|---------------|-------|--------|------------------|
| Porcentaje | -1 y 0        | 1 y 2 | 2 a 3  | +3               |

Tabla 10: Tabla de porcentaje de estiramiento de las bases textiles.



Resultados

|                                                                         |
|-------------------------------------------------------------------------|
| Tela 100% algodón                                                       |
| -Urdimbre:                                                              |
| mo= 25.2 cm.                                                            |
| Mf= 24.6 cm.                                                            |
| $(25.2- 24.6)/ 25.2 \times 100 = 2.38$                                  |
| -Trama:                                                                 |
| mo= 25.2 cm.                                                            |
| Mf= 23.6 cm.                                                            |
| $(25.2- 23.67)/ 25.2 \times 100 = 6.07\%$                               |
| -Encogimiento urdimbre: 2. 38%, mínimo admisible                        |
| -Encogimiento trama: 6.07%, no satisfactoria.                           |
| Conclusión: La trama encoge mas que la urdimbre, tela no satisfactoria. |

|                                                                                 |
|---------------------------------------------------------------------------------|
| Tela polialgodòn                                                                |
| -Urdimbre:                                                                      |
| mo= 25.2 cm.                                                                    |
| Mf= 24.5 cm.                                                                    |
| $(25.2-24.5) / 25.2 \times 100 = 2.77\%$                                        |
| -Trama:                                                                         |
| mo= 25.2 cm.                                                                    |
| Mf= 24.56 cm.                                                                   |
| $( 25.2-24.5) / 25.2 \times 100 = 2.53\%$                                       |
| Encogimiento urdimbre: 2.77%, mínimo admisible.                                 |
| Encogimiento trama: 2.53%, mínimo admisible.                                    |
| Conclusión: Mínimo no admisible, existe encogimiento en su trama y su urdimbre. |

|                                                                                        |
|----------------------------------------------------------------------------------------|
| Tela 100% poliéster                                                                    |
| -Urdimbre:                                                                             |
| mo= 25.1 cm.                                                                           |
| Mf= 24.9 cm.                                                                           |
| $(25.1-24.9)/ 25.1 \times 100 = 0.79\%$                                                |
| -Trama:                                                                                |
| mo= 25.1 cm.                                                                           |
| Mf= 24.93 cm.                                                                          |
| $(25.1-24.93)/ 25.1 \times 100 = 0.67\%$                                               |
| Encogimiento urdimbre: 0.79%, satisfactoria                                            |
| Encogimiento trama: 0.67%, satisfactoria                                               |
| Conclusión: Tela satisfactoria, no presenta mucho encogimiento en su trama o urdimbre. |

Conclusión:

Al finalizar con la evaluación de la prueba de encogimiento, concluimos advirtiend que esta nos sirve para establecer el uso correcto que se puede dar a cada tipo de tejido de tela textil, para ello tomaremos en consideración los resultados al momento de confeccionar las prendas, además de tomar referencias para el recomendado del lavado de los distintos productos o prendas.



### 3.2.2 Solidez del Color al frote

#### Definición

Al hablar de solidez del color, hacemos referencia a como están fijados los colores en los tejidos textiles, mediante la frotación esta solidez puede disminuir, transfiriendo el color de un textil al otro, provocando en ambos textiles un cambio de cromática.

#### Principio

Se procede a frotar las muestras con un cuadrado de paño de 15 x 15cm que estará envuelto en el dedo índice de la persona que realizará la prueba.  
Se realizarán dos procesos con el mismo principio, el primero utilizando una muestra de paño húmedo (interviniendo el agua) y el otro con una muestra de paño seco.

#### Procedimiento de Prueba

Primero se coloca de manera envolvente la muestra de paño de 15 x 15cm en el dedo índice de la persona que realizará la prueba y se deberá frotar aproximadamente 10 cm en línea recta de adelante hacia atrás sobre la muestra. El proceso se realizará durante 20 ciclos (el cual corresponde a un movimiento hacia atrás y otro hacia adelante). Para realizar la prueba con el paño húmedo se debe mojar la tela y exprimir cualquier residuo de agua para que esta se encuentre sólo húmeda y repetir los 20 ciclos realizados anteriormente.

#### Evaluación

Tras realizar los 20 ciclos, se deja secar las telas que fueron frotadas con la muestra húmeda, estas deben estar al aire libre y temperatura ambiente, los resultados de esta prueba se pueden apreciar visualmente de manera sencilla, comparando el cambio o la permuta del color comparándole con la tela original.  
-En la cotidianidad podemos observar este fenómeno, cuando existe rozamiento entre las prendas de ropa interior y las prendas superiores, de igual manera cuando se utiliza varias capas de ropa.

#### Nomenclatura de evaluación de pruebas

| Grado | Cambio de color                   | Transferencia de color               | Grado |
|-------|-----------------------------------|--------------------------------------|-------|
| 5     | no cambia o cambio insignificante | extremadamente manchado              | 5     |
| 4     | cambio ligero                     | manchado considerable                | 4     |
| 3     | cambio notable                    | manchado notable                     | 3     |
| 2     | cambio considerable               | manchado ligero                      | 2     |
| 1     | demasiado cambio                  | no mancha, o manchado insignificante | 1     |

Tabla 10: Tabla de porcentaje de estiramiento de las bases textiles.

#### Resultado

|                                                                |
|----------------------------------------------------------------|
| Algodón:                                                       |
| Tela base algodón/poliéster= grado 4, cambio ligero.           |
| Tela base algodón/algodón= grado 4, cambio ligero.             |
| Tela poliéster/algodón seco= grado 3, manchado notable.        |
| Tela algodón/algodón seco= grado 1, extremadamente manchado.   |
| Tela poliéster/algodón húmedo= grado 3, manchado notable.      |
| Tela algodón/algodón húmedo= grado 1, extremadamente manchado. |



### 3.2.3 Formación de Frisas

#### Objetivos

Establecer la resistencia de las telas a la formación de frisas y cambios a las propiedades de la textura que sufren los tejidos textiles. Se puede realizar esta prueba a todo tipo de tejido ya sean de punto o plano.

#### Definiciones

##### Frisas

Se conoce como frisas a la acumulación de fibras desordenadas que se encuentran incrustadas en la superficie de una tela.

##### Pelusa

La pelusa es una fibra que se encuentra sobre la superficie del tejido, sin embargo su estructura no se encuentra enmarañada.

#### Equipo

Para realizar esta prueba será necesario: un borrador de goma blanco, anaranjado y azul, muestras de pelusa de algodón y de lana.

#### Procedimiento de prueba

- Cortar 3 muestras de tela de una dimensión de 10 x 10 cm (algodón, poliéster y polialgodón). Colocar una de las muestras de tela sobre una superficie plana y sujetar con cinta adhesiva en sus extremos.
- Colocar sobre la muestra una pelusa y con el material abrasivo realizamos 20 ciclos (movimientos giratorios). Realizamos este procedimiento con cada una de las muestras y posteriormente evaluamos de acuerdo a los parámetros establecidos con la tabla de evaluación.

|                                                                    |
|--------------------------------------------------------------------|
| <b>Poliéster:</b>                                                  |
| Tela base poliéster/poliéster= grado 5, Cambio insignificante.     |
| Tela base poliéster/algodón= grado 5, cambio insignificante.       |
| Tela poliéster/poliéster seco=grado 1, Manchado insignificante.    |
| Tela poliéster/algodón seco= grado 3, manchado notable             |
| Tela poliéster/poliéster húmedo= grado 1, manchado insignificante. |
| Tela poliéster/algodón húmedo= grado 3, manchado notable.          |

|                                                                      |
|----------------------------------------------------------------------|
| <b>Polialgodón:</b>                                                  |
| Tela base polialgodón/poliéster= grado 5, cambio insignificante.     |
| Tela base polialgodón/algodón= grado 5, cambio insignificante.       |
| Tela poliéster/polialgodón-seco= grado 1, manchado insignificante.   |
| Tela algodón/polialgodón-seco= grado 3, manchado notable.            |
| Tela poliéster/polialgodón-húmedo= grado 1, manchado insignificante. |
| Tela algodón/polialgodón-húmedo= grado 4, manchado considerable.     |

Fórmula para resultados

m1= borrador blanco.  
m2= borrador tomate.  
m3= borrador azul.

Resultado (x) = m1 + m2 + m3 / 3

Evaluación:

| Grado | Nomenclatura                    |
|-------|---------------------------------|
| 5     | Ninguna formación de frisas.    |
| 4     | Formación ligera de frisas      |
| 3     | Formación moderada de frisas.   |
| 2     | Formación severa de frisas.     |
| 1     | Formación muy severa de frisas. |

Tabla 11: Nomenclatura de evaluación de formación de frisas.

Rango de evaluación

|       | Satisfactorio | Pasable | Mínimo<br>admisible | No<br>satisfactorio |
|-------|---------------|---------|---------------------|---------------------|
| Grado | 5             | 4       | 3                   | 2-1                 |

Tabla 12: Rango de clasificación de formación de frisas.

Resultados

|                                                               |
|---------------------------------------------------------------|
| Tela 100% Algodón:                                            |
| -Borrador blanco (m1): grado 3, formación moderada de frisas. |
| -Borrador tomate (m2): grado 2, formación severa de frisas.   |
| -Borrador azul (m3): grado 2, formación severa de frisas.     |
| Resultado (x) = m1 + m2 + m3 / 3.                             |
| X= 3 + 2+ 2 = 7/3 = <b>2.3 No satisfactorio.</b>              |

|                                                              |
|--------------------------------------------------------------|
| Tela poliéster:                                              |
| -Borrador blanco (m1): grado 4, ninguna formación de frisas. |
| -Borrador tomate (m2): grado 4, ninguna formación de frisas. |
| -Borrador azul (m3): grado 4, ninguna formación de frisas.   |
| Resultado (x) = m1 + m2 + m3 / 3.                            |
| X= 4+4+4= 12/3 = <b>4 Pasable.</b>                           |

|                                                      |
|------------------------------------------------------|
| Tela polialgodòn:                                    |
| -Borrador blanco (m1): grado 4, ninguna formación. 4 |
| -Borrador tomate (m2): grado 4, ninguna formación. 4 |
| -Borrador azul (m3): grado 4, ninguna formación. 4   |
| Resultado (x) = m1 + m2 + m3 / 3.                    |
| = 4+4+4= 12/3 = <b>4 Pasable.</b>                    |



### 3.2.4 Densidad de un Tejido

#### Objetivo

Esta prueba se realiza para establecer el cálculo de la densidad que posee una tela o determinar el número de hilos que componen su tejido por cada centímetro de material plano.

#### Equipo

-Una lupa que tenga la capacidad de permitir contar más de 50 hilos por cada centímetro de tejido.

#### Procedimiento

-Se coloca una muestra de tela sobre una superficie plana y se posiciona la lupa de forma que, una orilla de la tela se encuentre paralela a los hilos de la urdimbre.

-Se cuentan los hilos de la urdimbre o la cantidad de repeticiones de tejido ya sea de las fracciones de los lados de la apertura o el número de urdimbres.

-Se realiza el mismo procedimiento para contar los hilos de la trama.

#### Evaluación

Se debe establecer la cantidad de hilos que se encuentra por cada centímetro de tela de la muestra. Este conteo se realizará por cada dirección del tejido.

#### Resultados

|                           |
|---------------------------|
| <b>Tela 100% algodón:</b> |
| <b>Urdimbre:</b> 20 hilos |
| <b>Trama:</b> 23 hilos.   |

|                             |
|-----------------------------|
| <b>Tela 100% poliéster:</b> |
| <b>Urdimbre:</b> 18 hilos.  |
| <b>Trama:</b> 19 hilos.     |

|                            |
|----------------------------|
| <b>Tela polialgodón:</b>   |
| <b>Urdimbre:</b> 19 hilos. |
| <b>Trama:</b> 20 hilos.    |







**Conclusiones:**



## Conclusiones:

A través de este proyecto se pudo conocer de una manera más profunda y directa las bases textiles que se ofertan en los principales almacenes textiles de la ciudad, además de sus propiedades y características.

Para entender el comportamiento que tiene cada tela de acuerdo a su composición se vio la necesidad de introducir todo el proceso de fabricación de un tejido comenzando desde la obtención de la fibra textil hasta los procesos de hilatura y tejeduría. Además se realizó un análisis a la industria textil en el Ecuador y de la ciudad.

Con el fin de conocer las bases textiles que se ofertan en el medio, se realizó investigación de campo: entrevistas y observaciones en donde se determinó cuales son las telas que más se ofertan en el medio destinadas a la confección textil. Además se indagó el nombre de fábrica y el nombre comercial por el cual se conoce las principales bases textiles en el medio. Se pudo llegar a la conclusión que la gran mayoría de las telas que se consumen en la ciudad son de origen colombiano, pero también podemos encontrar textiles importados de Estados Unidos, China y tejidos producidos en el país. Se establecieron pruebas para reconocer un textil por medio de sus características físicas y además precisar la calidad de sus tejidos.

Al momento de realizar la investigación de campo, existió apertura por parte de los almacenes textiles, ya que tras unas encuestas se evidenció la necesidad de la creación de un manual dirigido a personas que trabajan en el rubro textil. Los almacenes textiles sienten la necesidad de que las personas afines a la carrera conozcan la variedad de tejidos que existen en el medio y el uso que se les puede dar a los mismos. Esto tiene como finalidad mejorar el proceso de diseño de los estudiantes y diseñadores y agilizar el proceso de compra de las bases textiles e insumos.

En el desarrollo del presente proyecto de investigación, se presentó un inconveniente puesto que de los almacenes textiles establecidos al comienzo del proyecto, se encuestaron a todos menos uno, ya que no existió apertura por parte de este local. Como alternativa se realizó la investigación en un almacén textil alternativo, que cuenta con las mismas características, calidad y variedad en sus telas e insumos.

Como resultado de la investigación se creó un manual en donde se deja constancia de 240 bases textiles. En cada una de ellas se incluyen sus principales propiedades y características además de una muestra física de 7x7 cm, lo que permite que la persona que lea el manual tenga una visión clara del uso que se le puede dar a cada tela. Estas muestras fueron proporcionadas por los distribuidores textiles en donde se realizó la investigación. Cada tela del manual está organizada, en función a su nombre comercial. Se vio la necesidad de organizar las telas del manual en base a como las personas conocen cada tela en el medio y no por su nombre de fábrica. Esto tiene como finalidad facilitar la búsqueda de telas dentro del manual además brindar más opciones de bases textiles con características similares a las buscadas. Por otro lado se realizó un índice organizando las telas según la prenda que se busca confeccionar, esto permite al lector del manual, variedad al momento de elegir una base textil. Dicha información se obtuvo como resultado de la investigación de campo.







## Recomendaciones:

Este estudio puede ser potenciado para una segunda parte ya que constantemente el mercado textil está renovando sus tejidos y es importante que haya un manual actualizado donde los estudiantes, diseñadores y vendedores del ramo puedan recurrir para instruirse sobre las propiedades y características de las bases textiles que encuentran a su disposición en el medio.

El estudio puede ampliarse realizando investigación de campo a nuevos almacenes y distribuidores textiles de la ciudad y del país, con la finalidad de tener un manual más amplio en donde podamos encontrar los textiles que contamos a nivel nacional. Además se puede realizar un manual en donde incluya información sobre los insumos que encontramos en el medio. Esto brindaría variedad al momento de diseñar una prenda o accesorio y además agilizaría el proceso de diseño.





## Glosario





## Glosario

\***Air flow:** Espacios de aire en el tejido que brindan frescura y ventilación.

\***Antiestático:** Material que ayudar a eliminar la carga estática.

\***Blonda:** Tejido de mucha semejanza al encaje. Es utilizada para realizar puños y cuellos.

\***Elastómero:** Tejidos los cuales su principal característica es su alta elasticidad.

\***Flamé:** El flamé es un tipo de hilo que brinda un valor agregado a la tela creando un agradable efecto visual.

\***Jet dye:** Tipo de teñido que brinda al tejido una apariencia de alta calidad.

\***Marras:** Acumulación de fibra que se produce en la superficie de las telas.

\***Pilling:** Acumulación de fibra que se produce cuando existe baja torsión de hilo.

\***Pinar:** Sujetar con peso a una base textil con la finalidad de que esta no se mueva.

\***Voile:** Tejido liviano, semitransparente. Su composición es generalmente 100% algodón o una mezcla de polialgodón.



## Bibliografía

## Bibliografía:

\*Asociación de industriales del Ecuador. <http://www.aite.com.ec>. Ingresado 20 de abril. [http://www.aite.com.ec/index.php?option=com\\_content&view=article&id=7&Itemid=12](http://www.aite.com.ec/index.php?option=com_content&view=article&id=7&Itemid=12).

\*Asociación de industriales del Ecuador. <http://www.aite.com.ec>. Ingresado 15 de marzo. [http://www.aite.com.ec/index.php?page=shop.browse&category\\_id=5&option=com\\_virtuemart&Itemid=12](http://www.aite.com.ec/index.php?page=shop.browse&category_id=5&option=com_virtuemart&Itemid=12).

\*Benalcázar Redrobán Vinicio. 2004. Tesis de grado. Implementación de un proceso de elaboración de hilo 20/1 Ne Open End, utilizando la fibra corta recuperada en la planta de Hilatura de la empresa textil San Pedro. Quito.

\*Carrillo, Daniela. 2014. Diagnostico del sector textil y de la confección. Quito.

\*Hollen Norma, Saddler Jane, Longford Anna.1990. Manual de los textiles. México. Edición Ciencia y técnica S.A.

\*Lafayette. [www.lafayette.com](http://www.lafayette.com). Fecha de ingreso 3 de junio. <http://www.lafayettesports.com.co>.

\*Lockuán Lavado, Fidel. II. La industria textil y su control de calidad. Fibras textiles. 2013.

\*Lockuán Lavado, Fidel. III. La industria textil y su control de calidad.Hilandería.2012.

\*Lockuán Lavado, Fidel. IV. La industria textil y su control de calidad.Tejeduría.2012.

\*Real academia Española 2013. 2013. Diccionario de la lengua española. Estándar.Volumen XXII.

\*Silva Rodríguez, Francisco. 1996. Las fibras textiles. [Aut libro]. Varios. Tecnología industrial I. Madrid. Arévaca Madrid.

\*Tamayo Luna, Milton. 2013. Orígenes de la política económica del desarrollo industrial del Ecuador 1900-1960. Quito.

\*Universidad Tecnológica de Perú. 2010.Fibras textiles. Perú.

## Bibliografía de Imágenes

\*Imagen 1: Lockuán Lavado, F. 2013. Micrografía de fibra de algodón, en vista transversal. [Fotografía].Recuperado el 15 de abril de II. La industria textil y su control de calidad. Fibras textiles.

\*Imagen 2: Lockuán Lavado, F. 2013.Estructura física de la fibra. [Fotografía] Recuperado el 1 de mayo de II. La industria textil y su control de calidad. Fibras textiles.

\*Imagen 3: Autoría propia, 2014. Cuadro de clasificación de las fibras textiles. [Fotografía].

\*Imagen 4: Gil Solís, A. Capullo de seda. [Fotografía]. Recuperado el 4 de mayo de de Fibras Textiles TINS.

\*Imagen 5: Lockuán Lavado, F. 2013.Fases del desarrollo de la fibra. [Fotografía] Recuperado el 1 de mayo de II. La industria textil y su control de calidad. Fibras textiles.

\*Imagen 6: Lockuán Lavado, F. 2013.Fig 1.[Fotografía].Recuperado el 4 de mayo de III. La industria textil y su control de calidad.

\*Imagen 7: Lockuán Lavado, F. 2013. Mujer egipcia hilando. [Fotografía].Recuperado el 4 de mayo de III. La industria textil y su control de calidad.

\*Imagen 8: Lockuán Lavado, F. 2013.Fig 16. [Fotografía]. Recuperado el 4 de mayo de III. La industria textil y su control de calidad.

\*Imagen 9: Lockuán Lavado, F. 2013.Fig 19. [Fotografía]. Recuperado el 4 de mayo de III. La industria textil y su control de calidad.

\*Imagen 10: Lockuán Lavado, F. 2013.Fig 28. [Fotografía]. Recuperado el 6 de mayo de III. La industria textil y su control de calidad.

\*Imagen 11: Lockuán Lavado, F. 2013.Fig 53. [Fotografía]. Recuperado el 6 mayo de III. La industria textil y su control de calidad.

\*Imagen 12: Lockuán Lavado, F. 2013.Fig 49. [Fotografía].Recuperado el 12 de mayo de III. La industria textil y su control de calidad.

\*Imagen 13: Armonía de color de telas. 2014. [Fotografía]. Recuperado el 12 de mayo de [http://img.archiexpo.es/images\\_ae/photo-mg/telas-lisas-lino-49714-1594959.jpg](http://img.archiexpo.es/images_ae/photo-mg/telas-lisas-lino-49714-1594959.jpg).

\*Imagen 14: Lockuán Lavado, F. 2013.Gasa de vuelta. [Fotografía]. Recuperado el 22 mayo de IV. La industria textil y su control de calidad. Tejeduría.

\*Imagen 15: Lockuán Lavado, F. 2013.Tejido trenzado. [Fotografía].Recuperado el 22 de mayo de IV. La industria textil y su control de calidad. Tejeduría.

\*Imagen 16: Lockuán Lavado, F. 2013.Tejido anudado (red). [Fotografía].Recuperado el 4 24 de mayo de IV. La industria textil y su control de calidad. Tejeduría.

\*Imagen 17: Autoría propia.2014. [Fotografía]. Formación del tejido Triaxilaes.

\*Imagen 18: Lockuán Lavado, F. 2013.Tejido de calada. [Fotografía].Recuperado el 25 de mayo de IV. La industria textil y su control de calidad. Tejeduría.

\*Imagen 19: Lockuán Lavado, F. 2013. Género de punto. [Fotografía]. Recuperado el 25 de mayo de IV. La industria textil y su control de calidad. Tejeduría.

\*Imagen 20: Lockuán Lavado, F. 2013.fig.10. [Fotografía].Recuperado el 28 de mayo de IV. La industria textil y su control de calidad. Tejeduría.

\*Imagen 21: Lockuán Lavado, F. 2013. Formación de las mallas en el género de punto por trama. [Fotografía]. Recuperado el 30 de mayo de IV. La industria textil y su control de calidad. Tejeduría.

\*Imagen 22: Lockuán Lavado, F. 2013. Formación de las mallas en el género de punto por urdimbre. [Fotografía]. Recuperado el 1 de junio de IV. La industria textil y su control de calidad. Tejeduría.

\*Imagen 23: Luna Tamayo, M. 2013.Talleres de la industrial algodonera. [Fotografía].Recuperado el 15 de junio de Orígenes de la política económica del desarrollo industrial del Ecuador.

\*Imagen 24: Luna Tamayo, M. 2013.Fábrica la industrial, máquina de la sección cardas en archivo histórico del Guayas. [Fotografía].Recuperado el 15 de junio de Orígenes de la política económica del desarrollo industrial del Ecuador.

\*Imagen 25: Luna Tamayo, M. 2013.Fábrica la industrial, máquina de la sección hilos en archivo histórico del Guayas. [Fotografía].Recuperado el 15 de junio de Orígenes de la política económica del desarrollo industrial del Ecuador.

\*Imagen 26: Autoría Propia.2014.Cuadro de caída de un tejido.

# Bibliografía de Tablas:

\*Tabla 1: Hollen, Saddler, Langford.1990.Variación del diámetro de una fibra (micras). [Tabla].Recuperado el 23 de mayo de Manual de los Textiles.

\*Tabla 2: Autoría propia. 2014. Variación del tamaño de las fibras textiles expresados en denier.

\*Tabla 3: : Porcentaje de la tasa legal de humedad de fibras naturales y artificiales. Datos recuperados el 25 de mayo de Manual de los Textiles. Tabla realizado por autora.

\*Tabla 4: Porcentaje de alargamiento de las fibras naturales y artificiales al encontrarse en estado húmedo.Datos recuperados el 26 de mayo de Manual de los Textiles. Tabla realizado por autora.

\*Tabla 5: Autoría propia. 2014. Cuadro de comparación entre los problemas y ventajas que encontramos en la hilatura no convencional.

\*Tabla 6: Clasificación de las maquinas de punto según sus características constructivas. 2014.Datos recuperados de Recuperados el 28 de mayo de IV. La industria textil y su control de calidad. Tejeduría.Tabla realizado por autora.

\*Tabla 7: Escala de caída de un tejido.2014. Datos recuperados el 1 de junio de Tejido, forma y patronaje plano. Tabla realizado por autora.

\*Tabla 8: Escala de peso de un tejido.2014. Datos recuperados el 2 de junio de Tejido, forma y patronaje plano. Tabla realizado por autora.'

\*Tabla 9: Escala de grosor de un tejido.2014. Datos recuperados el 2 de junio de Tejido, forma y patronaje plano. Tabla realizado por autora.

\*Tabla 10: Porcentaje de estiramiento de las bases textiles.2014. Datos recuperados el 2 de junio de Tejido, forma y patronaje plano. Tabla realizado por autora.

\*Tabla 11: Nomenclatura de evaluación de pruebas.2014. Datos recuperados el 3 de junio de Tejido, forma y patronaje plano. Tabla realizado por autora.

\*Tabla 12: Nomenclatura de evaluación de formación de frisas. 2014. Datos recuperados el 3 de junio de Tejido, forma y patronaje plano. Tabla realizado por autora.

\*Tabla 13: Rango de calificación de formación de frisas. Datos recuperados el 3 de junio de Tejido, forma y patronaje plano. Tabla realizado por autora.





# Bibliografía de Fichas Técnicas:

Ficha 001: Pat primo. Adolfa. [Ficha Técnica]. Recuperado el 10 abril de Pat primo.Ver anexo 1 p. 19.

Ficha 002: Telio. Cashmere Knit. [Ficha Técnica]. Recuperado de 28 abril de Telio.Ver anexo 1 p. 20.

Ficha 003: Pat primo. Centauro. [Ficha Técnica]. Recuperado el 10 abril de Pat primo.Ver anexo 1 p. 21.

Ficha 004: Stx. Textiles. Asahi. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 22.

Ficha 005: Stx. Textiles. Batti. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 23.

Ficha 006: Stx. Textiles. Cybeles. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 24.

Ficha 007: Stx. Textiles. Eternity. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles.Ver anexo 1 p. 25.

Ficha 008: Pat primo. Circuito. [Ficha Técnica]. Recuperado el 10 de abril de Pat primo. Ver anexo 1 p. 26.

Ficha 010: Stx. Textiles. Silky chifón prt. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 28.

Ficha 011: Pat primo. Circuito. [Ficha Técnica]. Recuperado el 10 de abril de Pat primo. Ver anexo 1 p. 29.

Ficha 012: Pat primo. Cottone. [Ficha Técnica]. Recuperado el 10 de abril de Pat primo. Ver anexo 1 p. 30.

Ficha 013: Autoría propia. Crepe Carolina Herrera. [Ficha Técnica]. 2014. Ver anexo 1 p. 31.

Ficha 014: Telio. Crepe satinado. [Ficha Técnica]. Recuperado el 28 de abril de Telio. Ver anexo 1 p. 32.

Ficha 020: Pat primo. Decena. [Ficha Técnica]. Recuperado el 10 de abril de Pat primo. Ver anexo 1 p. 38.

Ficha 023: Lafayette. Brioni. [Ficha Técnica]. Recuperado el 15 de abril de Lafayette. Ver anexo 1 p. 41.

Ficha 024: Stx. Textiles. Forro Colombia. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 42.

Ficha 025: Stx. Textiles. Forro Colombia 2. [Ficha Técnica]. Recuperado de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 43.

Ficha 026: Stx. Textiles. Forro Colombia 3.[Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 44.

Ficha 028: Stx. Textiles. Montana. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 46.

Ficha 029: Autoría propia. Gabardina Torino. [Ficha Técnica]. 2014. Ver anexo 1 p. 47.

Ficha 030: Stx. Textiles. Vegas print 1. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 48.

Ficha 031: Stx. Textiles. Vegas 150.[Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 49.

Ficha 032: Autoría propia. Georgette. [Ficha Técnica]. 2014. Ver anexo 1 p. 50.



Ficha 033: Autoría propia. Guipuir. [Ficha Técnica]. 2014. Ver anexo 1 p. 51.

Ficha 034: Pat primo. Iguarán sec. [Ficha Técnica]. Recuperado el 10 de abril de Pat primo. Ver anexo 1 p. 52.

Ficha 035: Pat primo. Jabón. [Ficha Técnica]. Recuperado el 10 de abril de Pat primo. Ver anexo 1 p. 53.

Ficha 038: Pat primo. Sudáfrica Sec.[Ficha Técnica]. Recuperado el 10 de abril de Pat primo. Ver anexo 1 p. 56.

Ficha 040: Stx. Textiles. Replay. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 58.

Ficha 043: Stx. Textiles. Diamond 1. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 61.

Ficha 044: Stx. Textiles. Enjoy. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 62.

Ficha 072: Autoría propia. Kiana.[Ficha Técnica]. 2014. Ver anexo 1 p. 90.

Ficha 073: Autoría propia. Lana.[Ficha Técnica]. 2014. Ver anexo 1 p. 91.

Ficha 074: Pat primo. Lenovo. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Pat primo. Ver anexo 1 p. 92.

Ficha 075: Stx.Textiles. Daiquirí. [Ficha Técnica].Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 93.

Ficha 076: Stx.Textiles. Daiquirí touch. [Ficha Técnica].Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 94.

Ficha 077: Stx.Textiles. Tequila. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles.Ver anexo 1 p. 95.

Ficha 083: Pat primo. Olympias. [Ficha Técnica]. Recuperado el 10 de abril de Pat primo. Ver anexo 1 p. 101.

Ficha 084: Autoría propia. Organza. [Ficha Técnica]. Ver anexo 1 p. 102.

Ficha 085: Stx.Textiles. Look. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 103.

Ficha 088: Stx.Textiles. Belice 1. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 106.

Ficha 089: Stx.Textiles. Merino. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 107.

Ficha 092: Stx. Textiles. Podesua. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 110.

Ficha 093: Pat primo. Prejeans. [Ficha Técnica]. Recuperado el 10 de abril de Pat primo. Ver anexo 1 p. 111.

Ficha 094: Stx.Textiles. Cotton lace 1. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 112.

Ficha 096: Stx. Textiles. French lace . [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 114.

Ficha 104: Pat primo. Picot. [Ficha Técnica].Recuperado el 10 de abril de Pat primo. Ver anexo 1 p. 122.

Ficha 109: Autoría propia. Seda.[Ficha Técnica]. 2014. Ver anexo 1 p. 127.

Ficha 110: Autoría propia. Tianjing Shantung.[Ficha Técnica]. 2014. Ver anexo 1 p. 128.

Ficha 111: Stx. Textiles. Adagio 2. [Ficha Técnica].Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 129.

Ficha 114: Stx. Textiles. Bianca 1 . [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 132.

Ficha 117: Stx. Textiles. Burton . [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles.Ver anexo 1 p. 135.

Ficha 124: Stx. Textiles. Opera. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 142.

Ficha 125: Stx. Textiles. Prestige. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 143.

Ficha 126: Stx. Textiles. Royal . [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 144.

Ficha 130: Pat primo. Tapatío. [Ficha Técnica].Recuperado el 10 de abril de Pat primo. Ver anexo 1 p. 148.

Ficha 132: Autoría propia. Camiseta piqué.[Ficha Técnica]. 2014. Ver anexo 1 p. 150.

Ficha 140: Stx. Textiles. Louisiana.[Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 158.

Ficha 141: Stx. Textiles. Nevada. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 159.

Ficha 147: Stx. Textiles. Roset. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 165.

Ficha 148: Stx. Textiles. Bora bora [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 166.

Ficha 149: Stx. Textiles. Brandy. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 167.

Ficha 152: Stx. Textiles. Flamingo 12. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 170.

Ficha 153: Stx. Textiles. Infinity. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 171.

Ficha 154: Stx. Textiles. Juicy. [Ficha Técnica].Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 172.

Ficha 156: Stx. Textiles. Mandarina. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 174.

Ficha 159: Stx. Textiles. Pixie 3. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 177.

Ficha 160: Stx. Textiles. Preppy 1. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 178.

Ficha 180: Stx. Textiles. Tifanny. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 198.

Ficha 181: Stx. Textiles. Bali. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 199.

Ficha 190: Stx. Textiles. Florence. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 208.

Ficha 191: Stx. Textiles. Florence stretch. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 209.

Ficha 198: Stx. Textiles. Luxury. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 216.

Ficha 202: Stx. Textiles. Soho. [Ficha Técnica]. Recuperado el 4 de abril de Stx. Textiles. Ver anexo 1 p. 220.



Ficha 237: Pat primo. Seduction.[Ficha Técnica].Recuperado de Pat primo. Ver anexo 1 p. 255.

