



Un paso al Futuro

Bordado
Apliques
Lentejuelas
Piedras
cordones
Serigrafia
Altafrecuencia
Plastisoles

Organizador:



Auspiciantes:



Solvay
Indupa



Erezcano



Bordado

Bordado industrial comienza cuando se logra automatizar el movimiento de zig zag de la máquina con la posibilidad de atender pedidos de un mismo diseño en grandes cantidades .

El proceso comenzó con:

1 Jacquard el movimiento de la máquina se realizaba por medio de cartones que poseen perforaciones, de esta forma el pantógrafo de la máquina de bordado se mueve siguiendo los eje x, y. Las máquinas funcionan a 300 o 200 revoluciones por minuto no más de esto, razón por la cual el proceso es lento .

2 Cinta computarizada en rollos de papel de ocho canales que la máquina leía y con esto se realizaba el bordado. El trabajo se realiza con más rapidez y mayor eficiencia.

3 Disquetes donde con formato digital la información se almacena generando la necesidad de programas y computadoras para digitalizar los diseños.

Todo el proceso llevo de 15 a 20 años produciendo un cambio sustancial en un lapso de tiempo corto.

Elementos del bordado

1- La máquina de bordar posee diferentes componentes que permiten su funcionamiento

* El pantógrafo se desplaza siguiendo una rutina que permite la construcción del diseño;

* El cabezal que contiene desde 1 aguja hasta 15 agujas, puede tener de 1 a 30 cabezales . Cada cabezal realiza un trabajo a la vez y se pueden realizar tantos trabajos como cabezales posea ; en el bordado no se mueven,

* cada aguja corresponde a un color de hilo, posee un regulador que le permite controlar la tensión de cada uno en forma manual

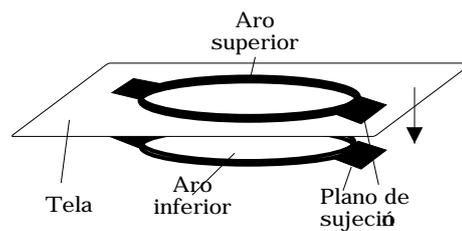




2- El diseño que transformado mediante un programa de computación es la información que las máquinas necesitan para realizar el trabajo

3 - Los bastidores soportan o sujetan la tela durante el tiempo de bordado, permiten que la tela se mueva en forma plana evitando que el bordado se deforme y la tela no arrugue. Si el bastidor no sujeta la tela, esta se desplaza blanda y floja y el bordado no se define quedando distorsionado.

Partes

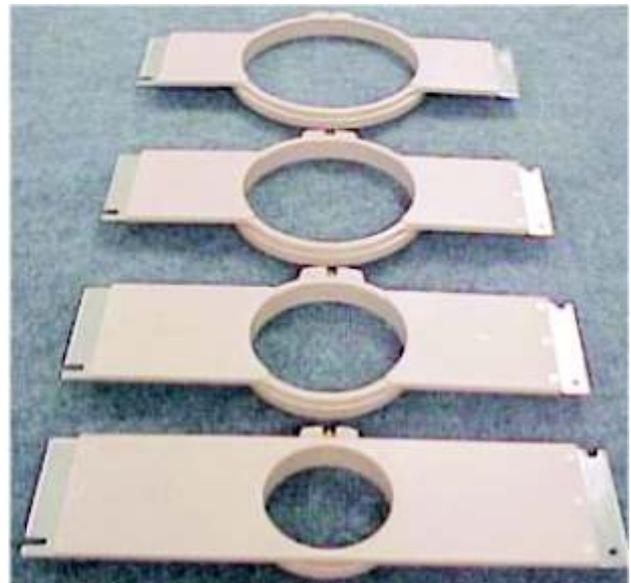
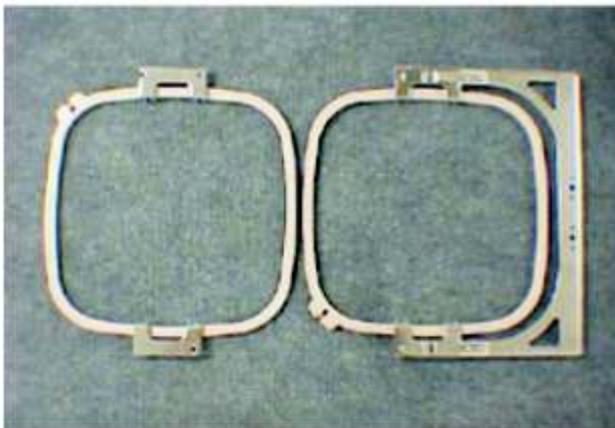


La tela se dispone entre las dos partes del bastidor, siendo la superior de un tamaño levemente mayor para permitir el encastramiento teniendo en cuenta el grosor de la tela



Su tamaño es variado y dependerá del tamaño y tipo de trabajo.

Si el aro al encajarse aprieta mucho la tela da como consecuencia una marca, se debe dejar en un punto que sujete y que no marque, en telas de colores oscuros y con mucho apresto con la presión se plastifica y genera la aparición de la marca. La tela que no se puede evitar la marca es el piqué.





4- Los hilos de coser convencionales no son adecuados para aplicaciones de bordado a causa de las variaciones en la torsión y el grosor, ausencia de un brillo adecuado y el riesgo de niveles de solidez del color inadecuados.

Los hilos para bordar son torcidos en un grosor constantemente regular que asegura una buena cobertura de cosido, importante para el relleno adecuado de un diseño y la reproductibilidad en diseños repetidos. Se debe seleccionar una lubricación que ofrezca un buen comportamiento de cosido en las máquinas de bordado automáticas de alta velocidad pero que no perjudique el brillo o tono de alguna forma.

Los hilos de algodón y rayón de filamento han dominado el mercado desde hace mucho tiempo con un rayón disponible en una amplia gama de a introducir un hilo de bordado de poliéster. El poliéster ya se identifica como poseedor de varias ventajas claras sobre el rayón en lo que respecta a resistencia en seco y húmedo, resistencia a la abrasión, y la solidez de color/retención de color, Las versiones multilobales tienen un brillo superior.

Hilos con características especiales:

* Matizados : un hilo que fue teñido en sectores con diferentes colores, por ejemplo rojo, naranja, amarillo, blanco, etc..

* Multicolor : 2 o 3 o más cabos de distintos color que mediante un batidor se los transforma en un hilo.

* U.V. : El hilo posee una tintura que cambia con la absorción de los rayos ultra violeta que provienen del sol, recuperando su aspecto una vez retirado del mismo.

En el hilo de Bobina se utiliza en colores negro o blanco según el color de la tela a bordar y se trabaja con título más fino.

5 - Las bases son las que permiten bordar una tela que no posee características de ser plana y rígida .Son entretelas no tejidas conocidas en mercado como friselinas y los bordadores las llaman bases para el bordado.

Su función es importante ya que mantiene rígida la tela durante el proceso permitiendo que cualquier tela sea bordada. Dependiendo de cada una la base a utilizar. El tejido de punto entre ellos el jersey son telas muy livianas que cuando se les coloca la base adquieren firmeza ; en cambio tejidos planos como el denim no requieren de bases, en el caso de telas elastizadas exige base para que en el sentido de la elasticidad no se arruine la prenda.

Las bases pueden ser:

De arranque : son las entretelas muy finas que luego de terminado el bordado se retira, se las puede utilizar tanto por debajo como por arriba como es el caso de telas muy rusticas o con trama muy abierta y los hilos del bordado se esconden en la trama por ser muy finitos. En el caso de las telas de toallas ,



terciopelo, ect. la base por arriba de la tela permite mantener plano, elimina la trama y el hilo se apoya sobre la misma y el bordado no se esconde.

Polietileno se suele utilizar para base de arriba .

De corte : son de uso exclusivo de abajo y se recortan con tijera.

Hidrosolubles : con forma de lámina un material soluble se utiliza como base de arriba y luego de terminado el bordado se sumerge en agua solo se disuelve lo que se encuentra alrededor del bordado permaneciendo lo que se encuentra debajo del mismo. Estas son poco utilizadas en el país por ser poco rentables todavía.

Termo adhesivas : se utilizan en tejido de punto como el jersey y sueters, cuando hay que bordar pequeños dibujos o letras la definición es imposible ya que el tejido se desliza, con la fijación de la entretela con plancha se consigue la estabilidad.

6 - La gente es otro elemento importante ya que las máquinas solas no trabajan; las personas seleccionan los elementos y vigilan el proceso. La capacitación para este trabajo es constante y requiere un grado de conocimiento para poder planear el bordado (tarea que realiza el punchador) como para el bordado propiamente dicho.

Tipos de bordado

Escudos : pieza con una forma exterior que contiene distintas figuras bordadas que distinguen a nobles, militares, empresas, colegios ,clubes, etc.. Se cosen a las prendas, bolsos, calzados, etc.

Son los escudos los aconsejados para prendas de primera piel, para uso deportivo, trajes de baño ropa de bebes; el lado interno de las prendas no debe ser agresivo los escudos se cosen por el exterior de la prenda manteniendo el interno libre de elementos que lastimen al usuario.

Apliques : sobre una tela de base se borda un dibujo que se recorta y con adhesivo se pega o se cose.

Aplique de textura : en un diseño a bordar se puede incluir en vez de un campo una tela que se aplica sujetandola con un festón. Se pueden colocar : cueros, sintéticos plásticos como hologramas, etc..

Efectos del bordado

Bordado de realce : se coloca antes de bordar un relleno que suele ser EVA en lamina y luego se realiza el trabajo, dando como resultado un realce que puede ser en todo en bordado o en un sector del mismo.

Calados : se realiza un festón rodeando el área a calar y mediante un punzón la máquina recorta el sector.

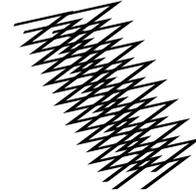


Se trabaja con tres tipos de puntadas



Pespunte o
cordón

Festón



Campo ,
relleno
o tatami

Desarrollo del bordado

El gran secreto en el éxito de un bordado esta dado por las decisiones que acertada o equivocadamente el punchador tome al planear el bordado. En la planificación del bordado contara con tres tipo de puntadas anteriormente citadas que poseen las siguientes características

Pespunte : es una costura recta que nos permite dibujar en el bordado.

Festón : es una costura zig-zag que delimita o realiza rebordes

Campo, relleno o tatami : es el fondo o el relleno del dibujo. Hay campos mas lejanos y más cercanos. Posee punto de entrada, punto de salida, sentido(diagonal, horizontal, vertical), color, y efecto (corazones, soles, texturas, logos simples, etc.)

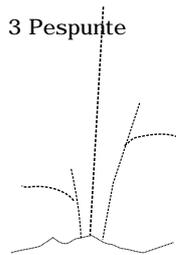
1 campo N° 1 color claro
" " N° 2 color oscuro



2 Feston



3 Pespunte

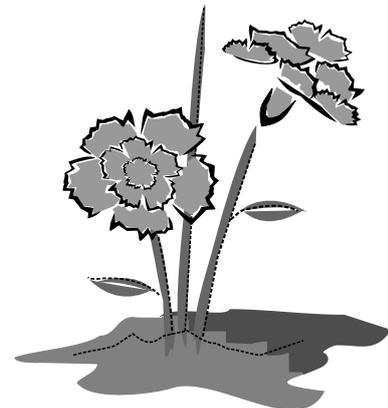
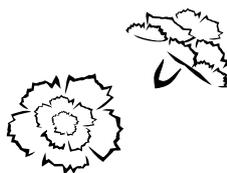


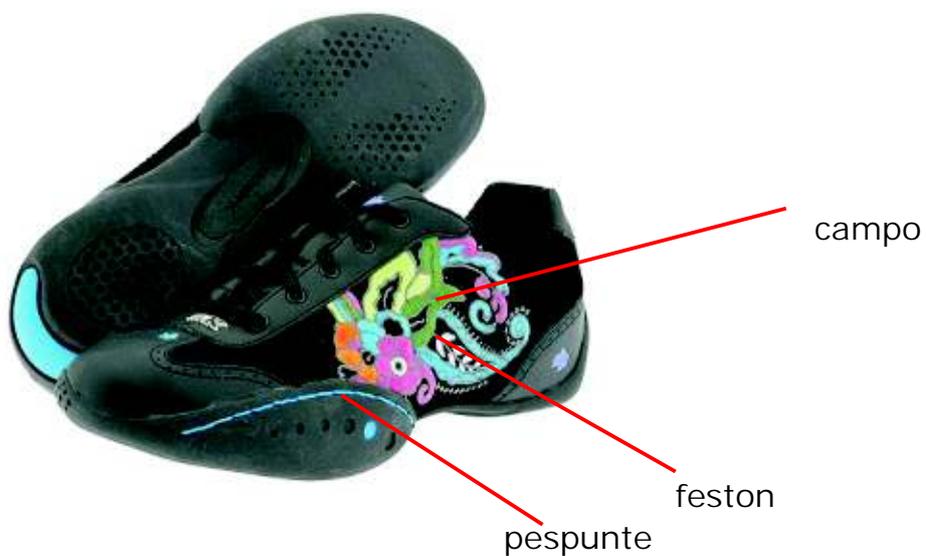
6 Bordado terminado

4 Campo N° 3



5 Feston





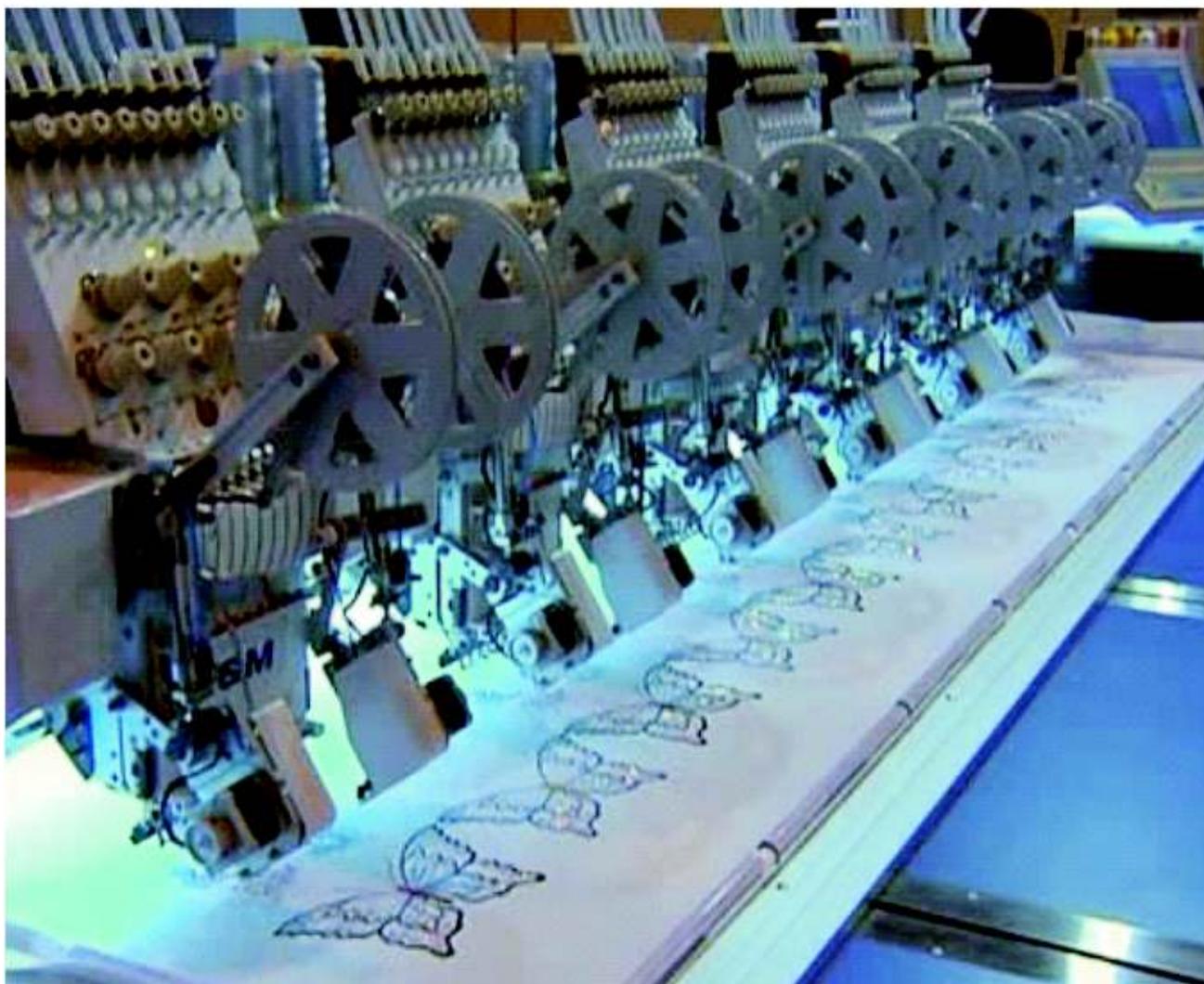
Apliques





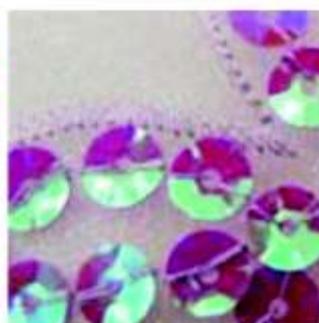
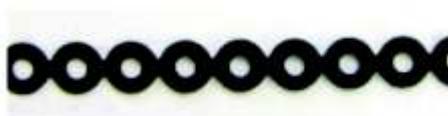
colocacion de lentejuelas

Lentejuelas





Cinta de lentejuelas para bordar.

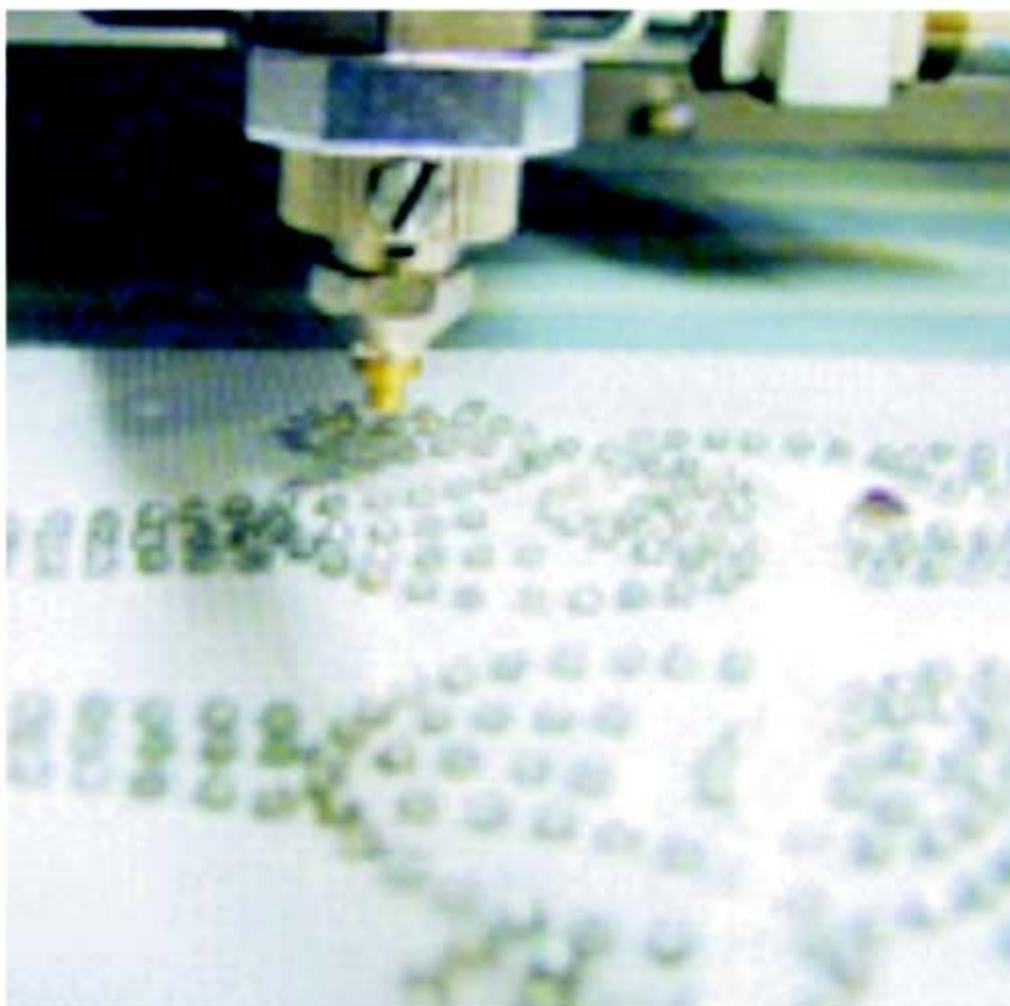






Apliques de piedras y stras

Piedras





Cordones

Aplicacion de cordones o cintas



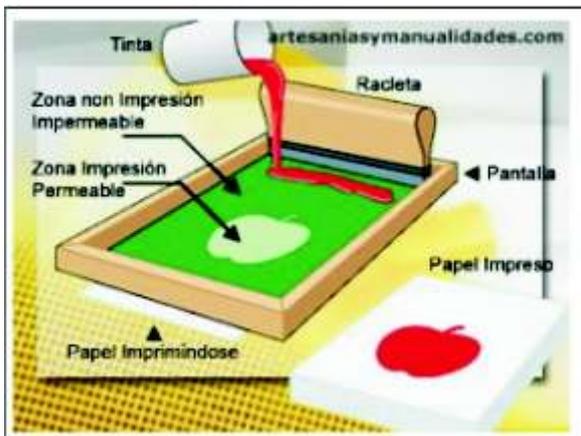


serigrafia

Serigrafia



La serigrafía es una técnica de impresión empleada en el método de reproducción de documentos e imágenes sobre cualquier material, y consiste en transferir una tinta a través de una malla tensada en un marco, el paso de la tinta se bloquea en las áreas donde no habrá imagen mediante una emulsión o barniz, quedando libre la zona donde pasara la tinta.





Altafrecuencia

Alta frecuencia

El alta frecuencia le da la posibilidad de relieve en la capellada

Para lograr la fantasia se debe realizar una matriz que se coloca sobre el material de la capellada y mediante el aporte de electricidad genera el traspaso del dibujo a la capellada en forma de relieve.



Matrickeria simple con corte para lograr calados



Matrickeria en libro para generar mayor conformado





altafrecuencia



altafrecuencia



altafrecuencia



Plastisoles

Aporte de plastisol

El aporte de plastisol se puede realizar en el proceso de alta frecuencia o mediante una inyección sobre la capellada. En ambos casos se obtiene el diseño en una pieza soldada que no se despega.



SNEAKERNEWS.COM

