Cataluña Textil

REVISTA MENSUAL HISPANO-AMERICANA

Fundador y Editor: D. P. Rodón y Amigó

Director: D. Camilo Rodón y Font

TOM. XVII | Badalona, Enero 1925 | NÚM. 196

Nuestros colegas: The Textile Mercury

La revista que vamos a reseñar puede incluirse entre las publicaciones textiles más antiguas que aparecen en Europa, puesto que la misma fué fundada en 1890. La característica de la nueva revista consistió, principalmente, en su aparición semanal, lo cual motivó, dado que las demás revistas inglesas similares se publicaban mensualmente, el que *The Textile Mercury* tuviese inmediatamente una gran difusión. Desde su fundación acá ha venido apareciendo regularmente, por lo cual su colección completa consta en la actualidad de 66 volúmenes de veinticinco números cada uno. Cada número, que tiene un tamaño de 33'5 por 24'5 centímetros, contiene un promedio de 12 páginas de texto y unas cuarenta de anuncios. Los artículos y noticias, ya sean de carácter técnico o económico, se refieren a todas las distintas ramas de la industria textil. Anualmente publica los anuarios *Cotton Year Book* y *Wool Year Book*, que vienen a ser una especie de compendio de todos los adelantos llevados a cabo, respectivamente, en la industria algodonera y en la lanera. La revista que reseñamos aparece en Manchester y es editada por la casa Marsden & Co. El precio de suscripción es de L. 1. 17 sh. 6 d. al año.

Accionamiento de los husos de la máquina de doblar

(Del "The Textile Mercury")

Las tentativas que se han llevado a cabo para el accionamiento de los husos de las máquinas de doblar por medio de cintas recias, en substitución de las cuerdas generalmente usadas, no son de fecha reciente; primeramente, semejante sistema de accionamiento fué aplicado a las continuas de hilar y de retorcer el algodón. En ciertos países, el accionamiento de los husos de las máquinas de doblar ligeras y, especialmente, de las máquinas de doblar para seda, por medio de cintas, desempeña un papel importante. Los americanos, principalmente, utilizan el nuevo sistema en gran escala y han aplicado el mismo principio a las mecheras para algodón. Bajo el punto de vista técnico no se ha llevado a cabo ninguna modificación ni en el método, ni en la poleita de garganta, ni en el rodillo tensor, ni tampoco en los tambores de accionamiento. Muchas continuas de retorcer de aletas, pesadas y relativamente viejas, llevan en los tambores centrales cintas de accionamiento sin polea tensora especial, una para cada lado de la máquina. El empleo de las poleas tensoras data de una treintena de años. Con la suspensión de pesos en ellas se quiso evitar la formación de torsiones desiguales y flojas, pero los resultados no respondieron a los deseos y esto porque la polea dificultaba el perfecto funcionamiento de la cinta; esta fué precisamente la causa por la cual el sistema en cuestión no logró divulgarse en la industria algodonera. Los inconvenientes inherentes a la polea tensora echaron el descrédito sobre todas las ventajas del accionamiento por cinta, ventajas que consisten en: superficies más grandes de ataque y de roce; torsión más regular, economía de tiempo debido a la substitución menos frecuente y manipulación más fácil de las cintas, y economía de fuerza motriz. Pero sólo ha sido desde una fecha más reciente que la atención de los interesados se ha inclinado nuevamente en el accionamiento de los husos por cinta y esto gracias a los perfeccionamientos que facilitaron el establecimiento de órganos más ligeros.

Actualmente, el dispositivo de accionamiento por cintas comprende un tambor de hojadelata montado, no en el centro, como antes, sino en uno de los lados de la máquina.

Con un tambor de un diámetro eventualmente lo bastante grande se gana sitio para mejor colocar la polea reguladora. Cada cuatro husos pueden ser accionados por una sola cinta, para la cual no precisa más que una polea tensora que se coloca entre el tambor y una de las hileras de los husos. Cuando se trata de husos de funcionamiento pesado, la cinta sólo acciona dos husos.

La cinta ejerce sobre el huso una tracción no exagerada que fatiga menos los cuellos y las crapaudinas y reduce en un 25 % el gasto de fuerza motriz. Para la confección de las cintas, los extremos de las mismas se colocan uno encima del otro en una longitud de 8 a 10 centímetros y se juntan por costura en la máquina de coser. Esta costura requiere mucho más tiempo que el anudado de las cuerdas, pero actúa mejor y es de mayor duración. La renovación de las cintas, abstracción hecha de su costura, constituye una manipulación fácil. Naturalmente, durante este tiempo precisa que la máquina esté parada, al igual que en no importa qué sistema de accionamiento por doble tambor, pero da mejor rendimiento bajo el punto de vista cualitativo y cuantitativo, puesto que su funcionamiento es más constante y que la cinta es más sólida y de mayor duración. A esto debe añadirse el hecho de una mejor torsión del hilo como consecuencia de una tracción más igual de la polea, precisamente, por las superficies de contacto existentes entre la cinta y las su-

perficies accionadoras y las accionadas. Las condiciones atmosféricas—humedad y temperatura—que, en el accionamiento por cuerdas, dan lugar, a veces, a equivocaciones, no ejercen ninguna influencia en el accionamiento por cinta, ya que todo efecto secundario es anulado por las poleas tensoras. Aunque el establecimiento de esta polea y otras mejoras en el dispositivo hayan facilitado la difusión del sistema de accionamiento por cinta, el empleo del mismo tardó, sin embargo, a generalizarse, principalmente por lo que afecta a su aplicación a las máquinas de doblar, a causa de la dificultad de pasar de la torsión derecha a la torsión izquierda y recíprocamente, necesidad esta que, en la actualidad, está a la orden del día.

Los soportes de las poleas tensoras, generalmente, son fijos y para cambiarlos precisa algo de trabajo y de tiempo. En vista de esto, la casa Arundel, Coulthard & Cia., de Stockport, se ha preocupado de vencer dicha dificultad por medio de una combinación nueva que consiste en el hecho de que las poleas tensoras en lugar de ser atornilladas en soportes fijos van suspendidas en soportes pendulares y giran sobre cojinetes de madera de gaisac, de manera que no se requiere aceite ni grasa ninguna. Estos soportes presentan la forma de una especie de T, uno de cuyos brazos termina en gancho para la suspensión eventual de contrapesos, y el otro brazo está provisto de un agujero por el cual pasa una delgadita varilla común a todos ellos, la cual les sirve de apoyo. Esta varilla redonda va conectada a una segunda varilla, más larga, a la cual va aplicado un sistema de accionamiento de cremallera. El soporte puede girar, pero no correr sobre las varillas, por cuanto el desplazamiento de aquél está limitado por unas espigas dispuestas en la varilla y que permiten al soporte poder oscilar hacia la derecha, pero no hacia la izquierda. El desplazamiento hacia la derecha es originado por el propio peso del soporte y de la polea y, de ser necesario, por el contrapeso suspendido a la izquierda. Generalmente, estos últimos son suprimidos.

Disparo automático destinado a las máquinas continuas de retorcer

Consiste esencialmente el dispositivo de que se trata, en una pieza de forma determinada que presenta una porción cilíndrica que se apoya sobre el cilindro inferior del par de cilindros conductores del hilo, que forma parte de las citadas máquinas, quedando dicha porción cilíndrica a una distancia sumamente reducida del cilindro superior o de presión del propio par, es decir, que queda situada en un punto inmediato al de tangencia de ambos cilindros, de manera que el hilo, a la salida de dicho punto de tangencia, pasa, apoyandose sobre el cilindro inferior y por debajo de la repetida parte cilíndrica de la mencionada pieza.

En cuanto por cualquier circunstancia se rompe uno de los hilos de la máquina, se amontona aquel debajo de la repetida pieza que, a consecuencia de dicho amontonamiento, se levanta empujando al cilindro de presión del repetido par de cilindros que se levanta a su vez, cesando en consecuencia el estiraje de hilo de la bobina o carrete que lo suministra.

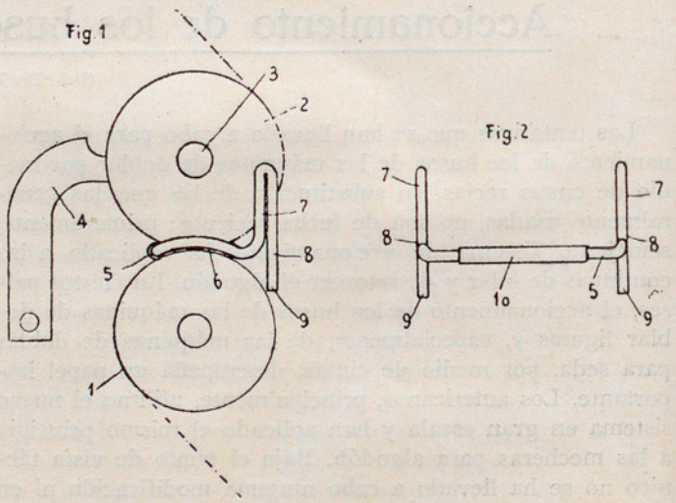
En el dibujo representado se puede observar a título de ejemplo, un caso de ejecución práctica.

La fig. 1, es una vista en elevación transversal un tanto esquemática de un par de cilindros conductores del hilo, desde la bobina o carrete al huso respectivo de una continua de retorcer, provisto del dispositivo de freno de que se trata y la fig. 2, es una vista de frente de la pieza constituída de dicho freno.

En 1 y 2, se dibujan los cilindros, conductor el primero y de presión el segundo por entre los cuales pasa el hilo, que, del carrete o bobina en que se halla dispuesto, va a parar a las guías de los husos.

Como es sabido, en estas máquinas el cilindro 1, es continuo a lo largo de la misma, mientras que el cilindro 2, que es el de presión, está dividido en porciones, formando una pieza suelta e independiente para cada huso y presentando cada una de ellas en sus extremos unas espigas o salientes 3, por las que dicho cilindro se apoya en unos soportes adecuados 4.

El freno propiamente dicho está constituído por una pieza metálica debidamente configurada que forma una porción recta 5, que se apoya sobre el cilindro inferior. Esta porción recta es de una longitud igual a la del cilindro superior 2 y en sus extremos se dobla en ángulo recto formando una triple curvatura 6-7-8, como se indica en el dibujo, hallándose situadas las tres partes que la forman



en un mismo plano, determinando una superficie entre las que queda comprendido el cilindro 2, apoyándose, además, por su extremo 9 sobre el cilindro 1.

Para conseguir un perfecto funcionamiento del citado freno, la porción 5 del mismo va recubierta de una capa 10 de cuero u otra materia análoga apropiada, que facilita la retención del hilo en la misma en cuanto éste, por cualquier circunstancia, se rompe.

(De «A. T. I.»).

Tejidos de rizo, de alta novedad

(Véase el artículo publicado en los números 103 y 104 de "Cataluña Textil")

Los tejidos de rizo, cuando éste es producido en una sola de sus caras, son inconfundibles con los terciopelos rizados, por no presentar los primeros sus baguillas o anillitas de pelo con la perfecta regularidad que tanto caracteriza a las del terciopelo sin cortar, debido exclusivamente a la gran diferenciación del procedimiento de textura con que unos y otros son, respectivamente, obtenidos; y en la mayor parte de casos, se diferencian por ser el rizado del terciopelo producido en una sola de sus caras, mientras que las baguillas o anillitas del tejido de rizo aparecen formadas en sus dos caras, a la vez.

En todos los casos, los tejidos de rizo se obtienen por

medio de dos urdimbres: una de tensión muy fuerte destinada a los hilos que, juntamente con la trama, forman el cuerpo o basamento del tejido y otra de tensión muy floja destinada exclusivamente a la formación de los rizos.

Esta indiscutible ventaja de la toalla de rizo sobre las toallas de gusanillo, ha acabado por desterrar casi completamente del mercado el uso de este último artículo, que tanta boga había alcanzado antes de la invención de la toalla turca.

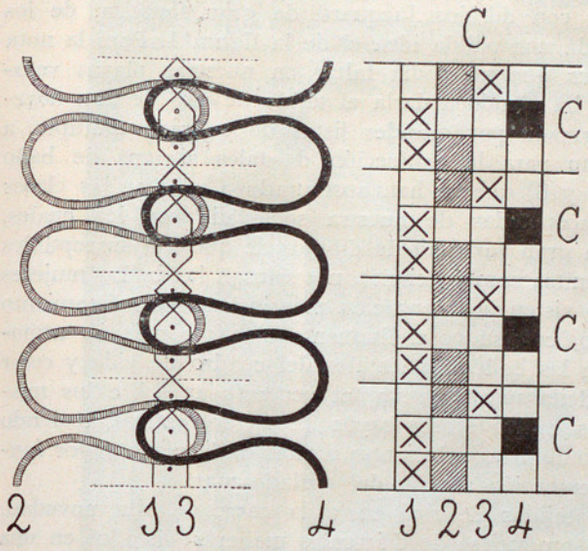


Fig. 1.

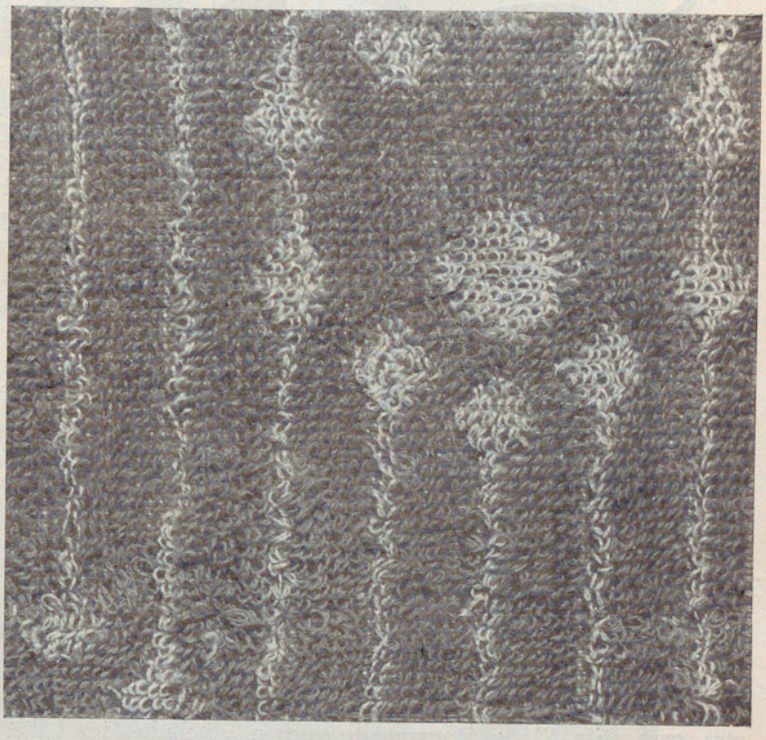


Fig. 4.

En sus comienzos, esta clase de tejido vino destinada a la manufactura de toallas turcas, dichas también, aunque impropiamente, toallas rusas; formándose sus rizos por medio de una urdimbre a un solo cabo o bien a dos cabos muy ligeramente retorcidos, de cuya manera esta tela absorbe más fácilmente la humedad y seca más prontamente la parte del cuerpo a la cual es aplicada.

Los tejidos de esta clase se fabricaron primeramente formando, una mitad de los hilos de tensión floja, las baguillas de la cara superior y, la otra mitad, las de la cara inferior, una y otra sin dibujo de ninguna clase (figura 1); después se obtuvieron labrados sobre ellos produciendo unos mismos hilos, en unas partes del tejido, rizos en la cara superior y, en otras partes, en la cara

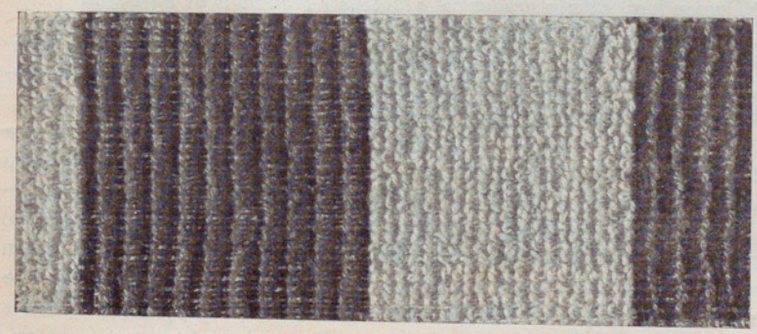


Fig. 5.

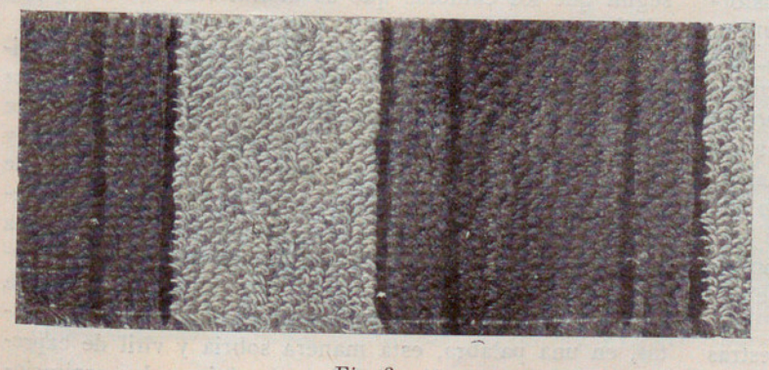


Fig. 6

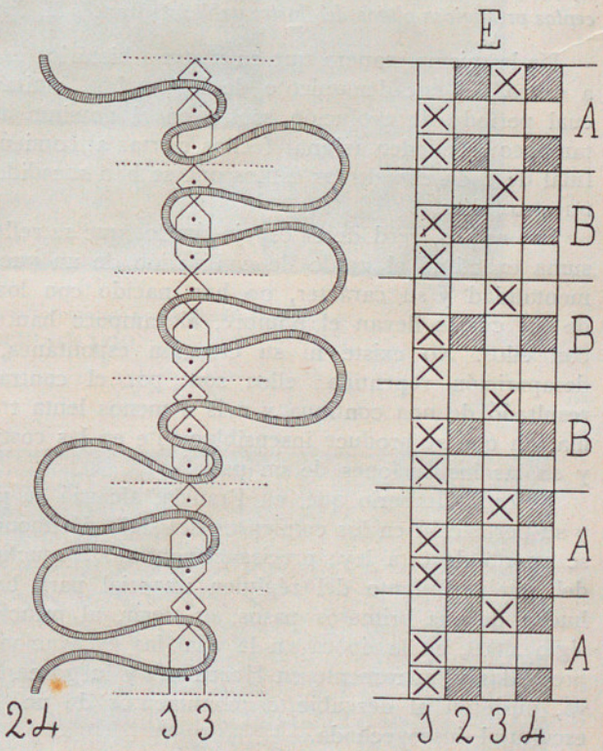


Fig. 2.

inferior, de manera que el dibujo queda caracterizado por resultar en una cara rizado en las partes de muestra y sin rizar en las de fondo y, en sentido inverso, de una a

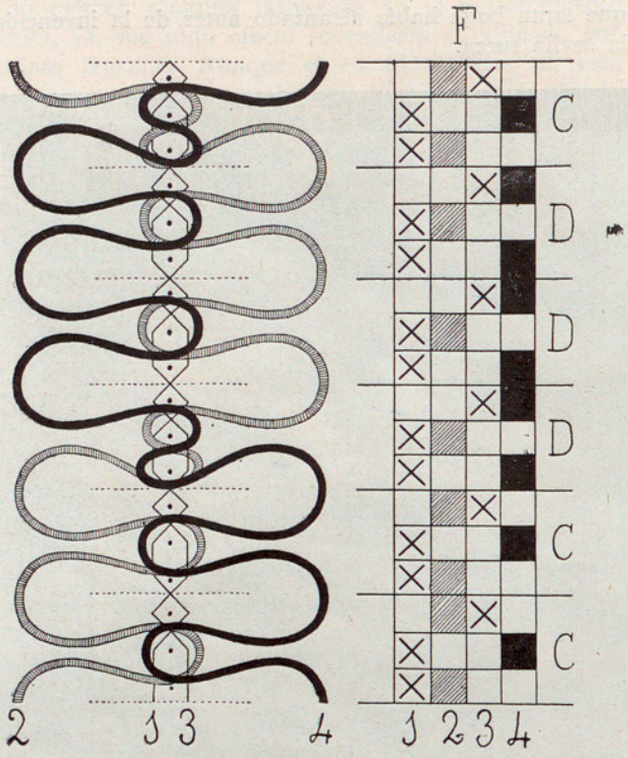


Fig. 3

otra cara (fig. 2); y últimamente fueron obtenidos los labrados por medio de rizos a dos colores distintos, cada uno de los cuales forma el dibujo y fondo, también en sentido inverso, de una a otra cara del tejido (fig. 3).

La aplicación de una tela de tan excelentes condiciones no podía quedar reducida, ciertamente, a la obtención de un solo artículo, aun cuando éste sea de tan extraordinario consumo como el de la toalla. Por esto no es de extrañar que, más tarde, fuese usada en la confección de abrigos para salidas de baño, dando lugar con ello a la confección de los atrayentes y cómodos albornoces, cuyas prendas se producían hasta ahora empleando tejidos de rizo con dibujos Jacquard de gran fantasía, de los cuales dá una pálida idea el de la figura 4. Pero la nota simpática que no podía faltar en nuestras playas veraniegas, ha venido a darla el tejido de rizo de alta novedad formado por grandes listas de colorido múltiple, a propósito para la confección de tales abrigos de baño (figs. 5 y 6) que se han apresurado a adoptar las clases más encopetadas de nuestra sociedad; con los cuales, dada la gran variedad de dibujos de que son susceptibles sus infinitas combinaciones, nos causan las bellas mujeres que los visten una sensación más intensa de refinamiento artístico, con su pose altamente elegante más en armonía con las bellezas naturales del cuadro de vida y color que deleita nuestra vista, al ver reflejar sobre los mismos los esplendorosos rayos de un sol estival, teniendo por alfombra las relucientes arenas de la playa y por fondo la extensión sin fin del azulado mar.

Los tejidos de rizo en cada cara, de alta novedad, pueden producirse de diferentes maneras: listados en una cara y lisos en la otra o bien listados en cada cara con dibujo igual o diferente; habiendo obtenido una regular aceptación en la temporada anterior y siendo de esperar que la obtendrán mayor en la venidera; por cuyo motivo hemos querido registrar su aparición en estas páginas.

P. RODÓN Y AMIGÓ.

La influencia del arte neogriego en la decoración de los tejidos

CATALUÑA TEXTIL, que tantas veces se ha visto honrada con la colaboración de las más elevadas personalidades del arte textil, siente, en este momento, la viva satisfacción de poder ofrecer a sus cultos lectores, el siguiente interesantísimo estudio, debido a la por todos conceptos prestigiosa pluma del ilustre publicista francés M. Ernest Dumonthier, Administrador del «Mobiliare National» de París.

De la misma manera que en materia histórica es difícil, a causa del encadenamiento de los hechos, limitar tal o cual período de evolución social, en el dominio artístico tampoco se pueden asignar fechas ciertas al comienzo y al final de cada uno de los estilos que se han sucedido hasta nuestros días.

Los estilos, verdaderos espejos en los que se refleja con suma exactitud el grado de civilización de un pueblo, su mentalidad y su carácter, no han nacido con los reyes de los cuales llevan el nombre, ni tampoco han muerto con ellos. No existe ni su creación espontánea, ni su desaparición repentina; ellos son, por el contrario, el resultado de una continua y más o menos lenta transformación que se produce insensiblemente en las costumbres y en las instituciones de un país.

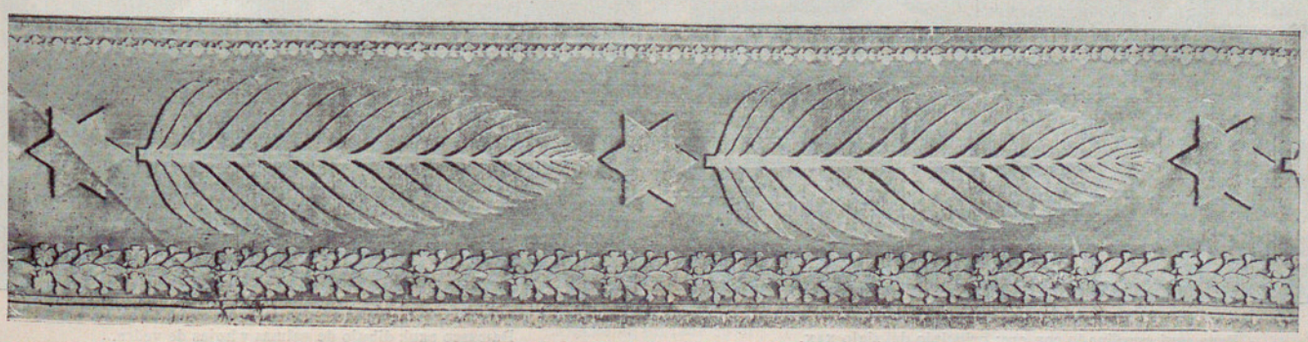
El estilo Imperio que, en Francia, alcanzó su plenitud y su perfección en los comienzos del siglo décimonono, no se aparta de esta ley; precisa remontarse a mucho antes del establecimiento del régimen imperial para hallar la huella de sus primeros pasos, es decir, al principio del siglo XVIII, en la época en la cual las excavaciones emprendidas primeramente en Herculano y luego en Pompeya, pusieron al descubierto monumentos de una belleza escultural insospechada.

No es de dudar, que el estudio de estas obras maestras hizo nacer en los arquitectos y en los artistas franceses aquellas nuevas concepciones sobre la estética, cuya aplicación, algunos años más tarde, debía transformar tan profundamente los principios del arte decorativo.

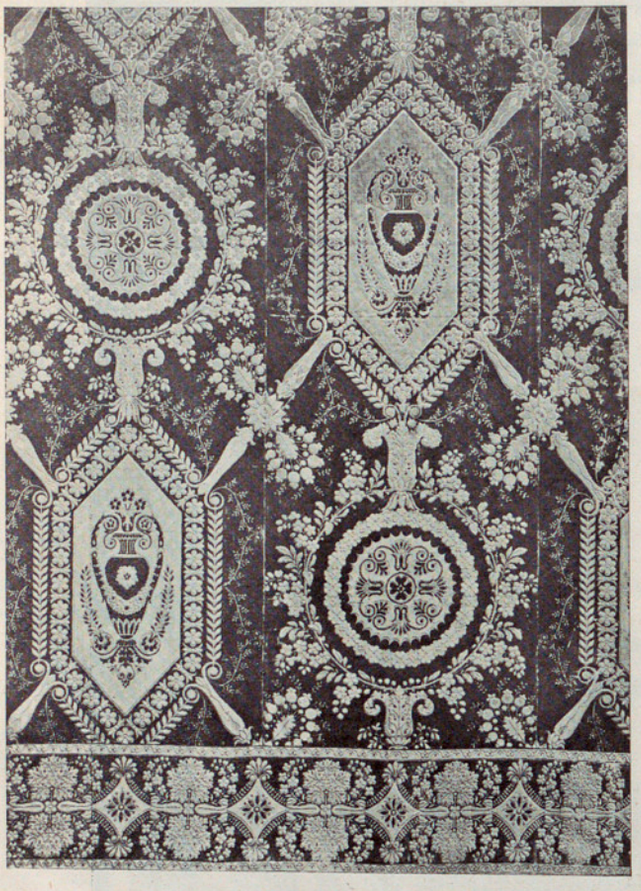
Pero un estilo, como ya hemos dicho, no se implanta bruscamente; para que un movimiento artístico no sea efímero y llegue a modificar el gusto público, es necesario que sea el resultante de la evolución social y sea de conformidad a las tendencias del momento. En este orden de ideas, como en otros, el tiempo no respetaría lo que se hiciese sin él. Si bien son inevitables y aun necesarios algunos tanteos, estos preceden, generalmente, a un período de transición, cuya duración es más o menos larga según que los cambios que se manifiestan en el espíritu público sean, a su vez, más o menos rápidos.

Por consiguiente, no debe sorprender que bajo el reinado del Regente, como en el de Luis XV, en esa época de abandono y relajamiento general, la evocación del arte antiguo no despertase, en un principio, en el público—y aun entre los más avisados—más que un sentimiento de simple curiosidad. Los espíritus no estaban todavía preparados para comprender la lección de arte que nos daba el pasado. El aspecto más bien severo del estilo grecoromano, la rigidez de los contornos, el empleo, para la ornamentación, de formas geométricas y de líneas rectas, en una palabra, esta manera sobria y viril de expresar lo Bello, no podía, en efecto, satisfacer las aspiracio-

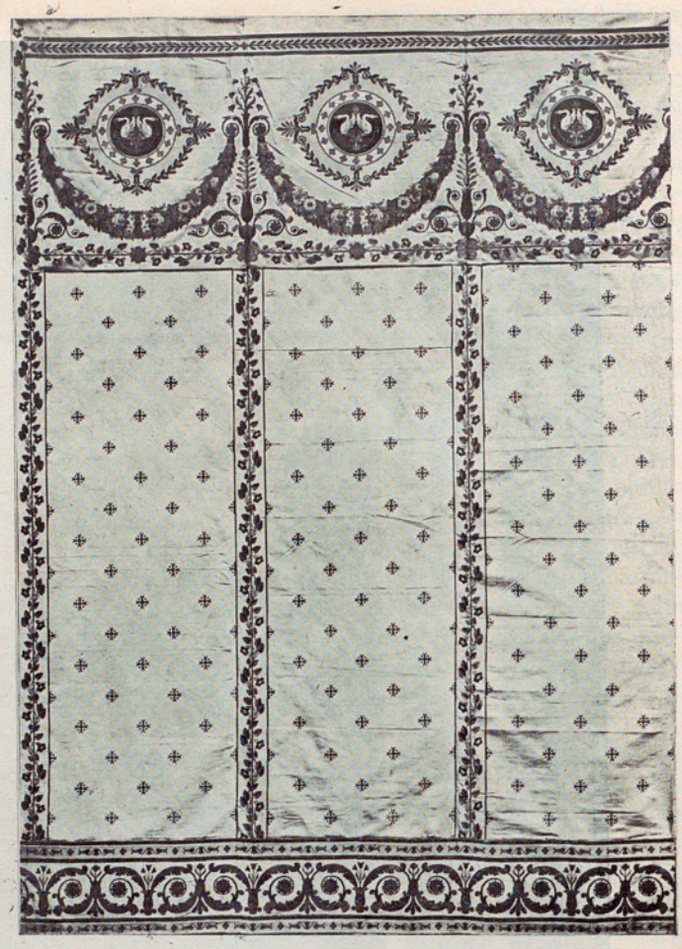
Aristóteles enamorado, arrastrando el carro de Aspasia, es sorprendido por Alejandro.
Tapiz de la manufactura de Beauvais, final del siglo XVIII.



Cenefa de brocado de oro sobre fondo de raso rojo.



Terciopelo rizado sobre raso verde.
(Palacio de Versalles.—Gabinete de descanso de la Emperatriz María Luisa).



Sedería de raso blanco, espolinada con oro y sedas policromas.
(Palacio de St. Cloud.—Salón de la Emperatriz Josefina).

Raso azul espolinado con oro; principio del siglo XIX.
(Palacio de Compiègne.—Dormitorio de la Emperatriz Josefina).

Damasco azul; dibujo de palmas y hojas de yedra.
(Palacio de Fontainebleau).

Damasco de raso amarillo, estilo Imperio: dibujo de vasos, palmas, guirnaldas de flores y otros ornamentos, con dos tonos de azul.
(Palacio de Versailles.—Departamento del Oficial Mayor).

nes afeminadas de los hombres de gobierno y de los cortesanos que detestaban toda violencia moral y no apreciaban, en el arte como en la vida, más que la fantasía y el capricho.

Es únicamente en el último cuarto del siglo XVIII—en el momento en el cual se experimenta un retroceso en el espíritu público, una especie de reacción virtuosa—que se pueden percibir claramente, en el arte decorativo francés, los primeros efectos de un retorno hacia la antigüedad, al mismo tiempo que el principio de abandono de las formas de Luis XV que, hay que reconocerlo, no están faltadas ni de originalidad, ni seducción.

Al cambio que se manifiesta en la manera de vivir y de pensar bajo la influencia de filósofos y de enciclopedistas como Voltaire, Jean-Jacques Rousseau, d'Alembert y Diderot; a la necesidad imperiosa de moralización y de mayor dignidad en las costumbres, corresponde la adopción de nuevos principios en el arte de la decoración.

A medida que los escritores llaman a la razón y que las nuevas ideas penetran más profundamente en las diversas clases de la sociedad, el arte francés va adquiriendo un sentimiento más exacto de la naturaleza y modificándose poco a poco reviste prontamente este carácter de delicada grandeza y de gracia apacible que constituye el encanto del estilo Luis XVI. En efecto, es bajo estas diversas influencias y aun antes del advenimiento del monarca del cual tomó el nombre, que nació dicho estilo, considerado por ciertos autores como un período de transición, como el eslabón que une los estilos anteriores al estilo Imperio.

Madame de Pompadour que tanto en arte como en filosofía no desdeña de ir en adelante, es una de las primeras adeptas y participa en el movimiento progresivo por su influencia en la Corte y por el ascendente que sobre el espíritu de los artistas le da su reputación de mujer de gusto; por esto sigue con vivo interés los remarcables trabajos que sobre el arte antiguo llevan a cabo el conde de Caylus, Cochin y Winckelmann, y da alientos a Gabriel, cuyas concepciones en arquitectura no dan lugar a dudas sobre las tendencias de este artista; a Soufflot que, antes de trazar los planos del Panteón, permanece algún tiempo en Italia para mejor compenetrarse del arte antiguo; y a muchos otros artistas que, en esa época, buscan una orientación nueva en el estudio de los monumentos antiguos.

Los primeros años del reinado de Luis XVI parecen señalar un período de detención, pero esta calma es más aparente que real. Se produce un trabajo de acostumbramiento y de penetración y, poco a poco, el nuevo estilo se generaliza, se purifican sus formas y se desprende de cuanto puede contener todavía de común con el estilo precedente y, finalmente, se asiste al triunfo definitivo de la escuela de Vien, de la cual David es ya uno de los mejores alumnos.

A partir de 1870 se inician dos corrientes paralelas, una de las cuales tiende a llevar el arte todavía a una mayor sencillez, suprimiendo determinados ornamentos por supérfluos; la otra, de la cual David fué el principal pro-

Cenefa de brocado en oro.
(Palacio de Compiègne.—Sala llamada de los Ministros).

motor, se inspira únicamente en el arte neogriego procurando dar a la decoración interior y al mobiliario un aspecto más robusto y más severo. El período revolucionario y el Directorio favorecen el primero de estos movimientos, pero el Consulado consolida definitivamente el triunfo del segundo que, más tarde, será el estilo Imperio.

El retorno a las tradiciones antiguas cuya repercusión se dejó sentir vivamente en todas las artes industriales, no podía dejar indiferente al arte de decorar los tejidos tan predispuesto, por su misma naturaleza, a seguir los múltiples caprichos de la moda. Así mucho antes de la Revolución de 1789, aparecen ya en la decoración de las telas las premisas del estilo futuro. Debido a la nueva orientación de las ideas, las líneas del dibujo son más rígidas y la ornamentación más sobria. Entre lazos de cintas y de atributos campestres, aparecen medallones redondos u ovalados y luego las formas geométricas—preludio del Imperio—especialmente los losanges que con tanta habilidad empleó el más grande de los artistas lioneses de su época, Philippe de Lasalle, del cual el Profesor Camilo Rodón y Font, ha hecho un estudio muy interesante.

Pero fué principalmente bajo el Consulado y los primeros años del Imperio que la influencia del arte neogriego se dejó sentir plenamente en Francia en la decoración de los tejidos. Los temas pastorales o campestres que la reina María Antonieta había puesto de moda, fueron abandonados; como motivos decorativos se emplearon escudos, lanzas y flechas, como, así también, atributos del comercio, de las ciencias y de las artes. Las estrellas, las griegas, los cisnes y los vasos antiguos fueron, también, frecuentemente empleados. En esta época, los mismos matices toman un colorido más subido.

La entusiasta admiración de la antigüedad recuperada, tuvo su repercusión, incluso, en el arte de la tapicería, no tan a propósito, por su naturaleza, a transformarse. Desde 1792, la manufactura de Beauvais, la primera en Francia después de la universalmente conocida de los Gobelinos, emprendió la fabricación de varias tapicerías cuyos temas fueron sacados de la historia griega o latina que, a modo de cenefas, se ornamentaban de frisos y de figuras a imitación de las pinturas halladas en Herculano. Hacia la misma época, la manufactura española de Santa Bárbara tejió, igualmente, varios tapices con medallones y figuras de estilo pompeyano.

Además, este género de decoración fué aplicado a los muebles, como a los tejidos y a los bronces y las porcelanas de Sevres como las de Wedgwood que reprodujeron los finos arabescos, las ninfas ligeras y los faunos danzantes de las antiguas pinturas. Puede decirse que esta corriente estética partió de las orillas mediterráneas, atravesó toda la Europa en el principio del siglo XIX y tuvo una influencia sensible en todas las producciones artísticas de este tiempo.

ERNEST DUMONTHIER.

París, Enero 1923.

Nueva disposición para plegadores

Los plegadores de urdimbre han hecho pensar a muchos directores de fábrica, de qué manera se podrían evitar los perjuicios y pérdidas de materia que la imperfección de aquellos ocasiona. Los prácticos experimentados han ensayado un gran número de procedimientos recomendables para el perfeccionamiento de los mismos, pero, sin embargo, hasta ahora no hay ninguno que haya dado plena satisfacción, sobre todo por lo que hace referencia al urdimbre de seda artificial o de lino. Resulta algo más fácil encontrar recursos cuando se trata de seda o de algodón; de todas maneras, en la actualidad no existe ninguna manufactura en la que se efectúe el tisaje sin pérdidas ni desperdicios, incluso en las fábricas de tejidos de algodón.

Los prácticos no desconocen estas deficiencias, pero para poder comprobar las ventajas de los nuevos procedimientos hay que describir previamente el proceso de tisaje con todas sus dificultades.

Si los plegadores son sin hundimiento (canales o agujeros) para los nudos del urdimbre, se producen, con el arrollamiento, elevaciones sobre los nudos, las cuales, según la clase de materia de la urdimbre llegan a aumentar de 3 a 20 centímetros la longitud del mismo, lo cual es un inconveniente para el género.

Estos defectos aparecen más pronunciados cuando la urdimbre es obscura y la trama clara. La lana oculta algo este defecto gracias a su elasticidad. En cambio, con la seda artificial el tejido resulta muy perjudicado. Si se colocan cuerdecitas de alargamiento para poder tejer la urdimbre hasta el límite, se presentan aún en el plegador más elevaciones perjudiciales y si se emplean paños de alargamiento, el plegador, debido a las varillas colgantes y a los nudos de la urdimbre en el principio de su arrollamiento, pierde su forma cilíndrica. De todas maneras sólo se puede tejer sin temor hasta que la varilla colgante con los nudos de la urdimbre alcanza el portahilos. El resto de la urdimbre no tejida representa una pérdida de mucha consideración dado el valor actual de las materias textiles.

Si los plegadores de urdimbre van provistos de canales o agujeros, entonces queda sin utilizar de 3/4 a 1 metro de urdimbre, representando una pérdida que al cabo del año resulta un factor importante, tanto mayor cuanto mayor es el número de telares en funcionamiento. Esta pérdida de materia se evita colocando, al efecto, en el plegador vacío, a cada 20 o 25 centímetros, cordones de alargamiento, que después de dar 3 o 4 vueltas se sujetan a las varillas. De esta manera es posible tejer el urdimbre hasta su límite, pero como sea que se produce consecutivamente una variación en la tensión del hilo, el tejido resulta, en el último metro, con una visible imperfección imposible de evitar ni aun con la más cuidadosa e inteligente colocación de los cordones de alargamiento.

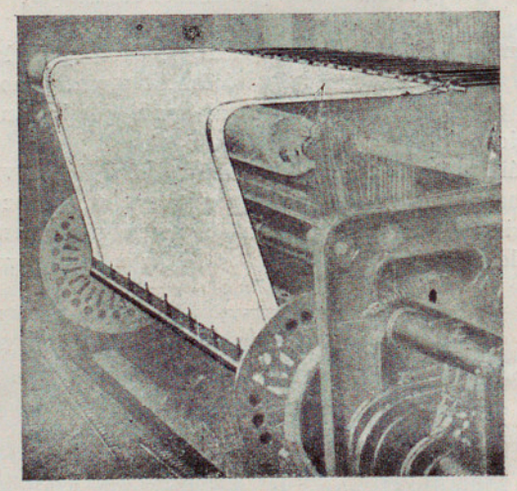


Fig. 1.

Todas estas circunstancias desfavorables son indudablemente salvadas con el nuevo porta-urdimbre patentado por Textil-Kotton-Halter G. m. b. H. de Crimmitschau y que representan las dos adjuntas figuras.

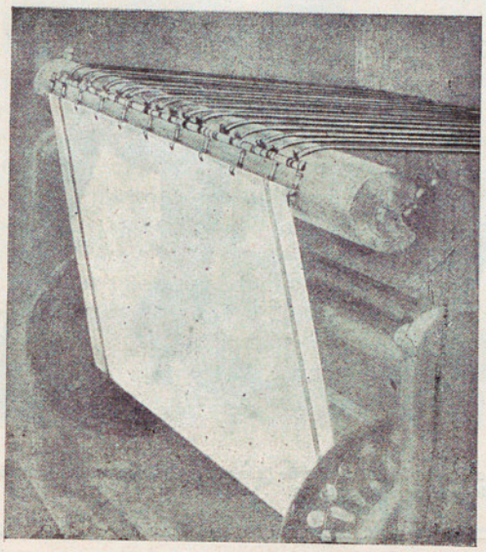


Fig. 2

La figura 1 representa como la urdimbre, con auxilio del porta-urdimbre puede ser aprovechada hasta su máximo extremo; así mismo, permite ver la figura de qué manera se adapta y sujeta el dispositivo al plegador. Este queda completamente cilíndrico a partir del primer arrollamiento. La figura 2 muestra de qué manera se han eliminado las dificultades, ya que la varilla con nudos se desliza sin obstáculos sobre el porta-hilos Los empalmes y el lienzo están sostenidos de manera que ni los hilos, ni el porta-hilos, ni el lienzo sufren perjuicio alguno.

El porta-urdimbre en cuestión se puede aplicar cómodamente para tejidos de cualquier ancho. Desaparece el perjudicial acortamiento de las varillas de hierro y su necesaria substitución por otras. Se puede colocar en cualquier plegador siendo de madera.

Con su empleo, el efecto útil del telar y la producción del tejedor experimenta un aumento notable. En el caso más desfavorable, el tejedor obtiene una gran ventaja en salarios. Un gran número de fabricantes de tejidos de Sajonia utilizan ya este porta-urdimbre, el cual merece ser rápidamente introducido en la gran industria textil.

Se ha comprobado ya repetidamente que el gasto de su adquisición queda rápidamente amortizado con la economía que representa la eliminación de las pérdidas.

(Extracto de un artículo del «Spinner und Weber»).

La moda y la fabricación de medias

Desde mucho antes de que William Lee idease la primera máquina para la fabricación mecánica de medias, España, que en tantas ramas del saber sobresaliera en pasados y ya remotos tiempos, era el único país que, por disponer de agujas de acero, pudo emprender y monopolizar la fabricación de medias de seda, prenda esta que fué desde buen principio codiciada y tenida en gran estima por la gente elegante de todos los países. Tanto fué así, que la corte española, según cuentan las crónicas, hizo presente de un par de medias de seda, por considerarlo regalo más que precioso, al rey Enrique II de Inglaterra, y cuéntase, también, que Gaveston, hombre de locas prodigalidades y que tantas veces fuera favorito del rey, hizo un ofrecimiento semejante a Eduardo II y a la reina Isabel.

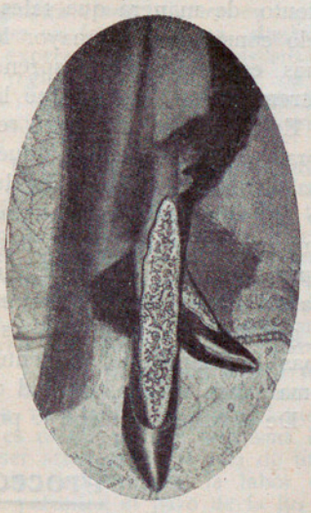
Puestos a reseñar las preferencias y distinciones de que fueron objeto las medias de seda, en los principios de su aparición, convertiríamos esta breve reseña en un estudio histórico, inadecuado para acompañar las adjuntas fotografías, bellos modelos de las últimas y fantasiosas creaciones de la moda.

En todos los tiempos las medias de seda han sido tenidas como un artículo de gran lujo y así hemos visto como de las medias de seda unidas se pasó a las medias de seda finas y transparentes; luego a las medias de seda caladas, que la moda hizo fabricar con una extraordinaria variación de bellísimas combinaciones; después a las medias de seda con dibujos de espiguilla; y ahora, a las medias de seda con aplicaciones de bordados.

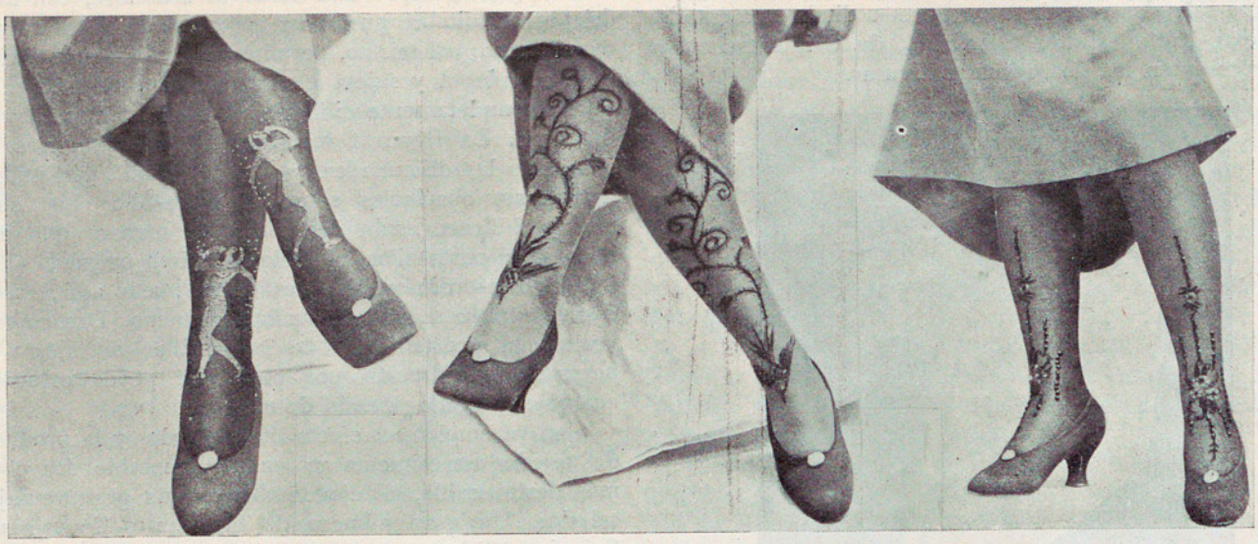
La moda, que nunca se arredra ante ninguna idea, por

Cuando William Lee, contemplando los distintos movimientos que con los dedos hacía su esposa entretenida en la elaboración de unas medias, concibió la idea de realizar mecánicamente aquel trabajo, poco podía pensar que las medias que él más tarde elaborara, lisas, compactas y de punto grueso, se transformasen, andando el tiempo...

... en las elegantes medias de finos y delicados calados laterales...



... y en las no menos preciosas medias con aplicaciones de suntuosos y ricos encajes...



... y en estas otras medias, finísimas, transparentes y ornamentadas con atrayentes dibujos, caprichosas creaciones de la moda que por su mucha fantasía y no menos belleza, constituyen ahora el *dernier cri* de la elegancia femenina.

atrevida que parezca, ha llevado a los expendedores de medias a dibujar y bordar sobre el sutil tejido de seda, caprichosas figuras y ornamentos, dispuestos solamente, por ahora, en la parte anterior de la media. Para que semejante decoración resulte lo más vistosa posible, se recurre para su ejecución indistintamente a la seda de color y a las brillantes lentejuelas.

Al objeto de que los fabricantes de medias y demás géneros de punto, cultos lectores de CATALUÑA TEXTIL, puedan formarse una idea de lo atrayentes y caprichosas que resultan las medias reseñadas, acompañamos la fotografía de tres variados modelos, que son de lo más fantasioso que se ha producido en tan lujoso artículo.

HENRIETTE VITRIER.

París, Diciembre 1922.

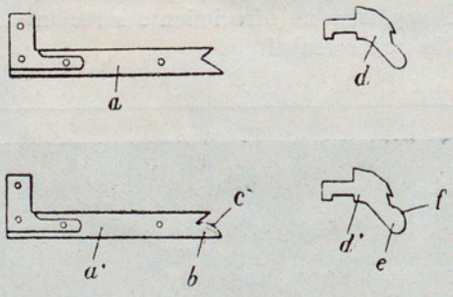
Nuevo procedimiento de obtención de la malla "Richelieu"

Sabido es que para obtener la malla «Richelieu» en un telar «Cotton» para tejido liso, es necesario suprimir agujas a intervalos regulares y colocar, en su lugar, platinas cogedoras de menor alimentación de hilo, de cuya manera se obtiene una entremalla a cada lado de la malla «Richelieu».

En cambio, una invención reciente, debida al industrial de Troyes, M. Gillier, permite obtener la malla a cada lado de la malla «Richelieu» sin suprimir ninguna guía. A este efecto, se substituyen a intervalos regulares las platinas ordinarias recogedoras y desprendedoras, por otras platinas cuyo gancho presenta una forma de hinchamiento, de manera que tales platinas especiales de recogido conservan una mayor longitud de hilo que las platinas especiales de desprendimiento, formando así una entremalla más ancha que las entremallas ordinarias.

En la adjunta figura, *a* representa las platinas recogedoras y desprendedoras que se utilizan ordinariamente y *a'* demuestra la posición de las platinas objeto del nuevo procedimiento, de manera que en el lugar donde debe formarse la malla «Richelieu», se suprime la platina ordinaria *a* y se substituye, en la misma división, por una platina *a'* cuyo gancho *b* presenta una curva *c*. Como que el gancho de esta platina es más alto que el de las platinas ordinarias, es evidente que al efectuar el cogido tomará una mayor longitud de hilo que las otras platinas.

De la misma manera se procede en lo que hace referencia al peine desprendedor, o sea que se substituye la platina ordinaria *d* que corresponde a la platina *a'*, por otra platina modificada *d'*, cuyo gancho *e* presenta, asimismo, una curva *f*. Así resulta que cuando la hilera de agujas desciende para el desprendimiento, la mayor longitud de hilo que ha sido tomado por la platina especial de cogido *a'*, se desprende sobre la platina especial de



desprendimiento *d'*. Esta última evita que el hilo se distribuya en las dos agujas que la rodean y como sea que estas dos agujas han formado ya su respectiva malla, se obtiene, como resultado, una entremalla más ancha que las otras, puesto que el hilo que la forma es cogido en mayor longitud.

Semejante entremalla ancha imita perfectamente la malla «Richelieu» obtenida por supresión de aguja.

Procedimiento para el desuardado de la lana en bruto

La disolución de las materias grasas y de la suarda tiene efecto, generalmente, ya sea por medio de lejías de sosa o de potasa o bien por medio de hidrocarburos que ejercen sobre las grasas un fuerte poder disolvente, éteres o esencias de petróleo, bencina, sulfato de carbono y tetracloruros, o bien, finalmente, por medio de saponinas o decocciones vegetales (semillas de abeto o raíces de saponaria). Pero los hidrocarburos y las saponinas pre-

sentan numerosos inconvenientes bajo el punto de vista de su precio elevado y de sus dificultades de conservación.

Estas razones han inducido al Sr. Adolfo Rousseau a combinar de una manera nueva los indicados productos, al objeto de poder obtener una mayor ventaja. A este efecto, prepara el baño haciendo una decocción de raíces de saponaria a razón de 20 kgs. de palo por 600 litros de agua, elevándose la temperatura del baño hasta 40° C. y entonces añade 12 kgs. de sulfuro de carbono, agitando fuertemente la mezcla de manera que se produzca una emulsión. Esta mezcla presenta la remarcable particularidad de que siendo bien hecha la emulsión, el sulfuro de carbono no se separa de la decocción. Además, los ensayos practicados han demostrado que con un baño de 600 litros se pueden desuardar unos 500 kgs. de lana según dice el autor de este procedimiento. El mismo baño puede servir un gran número de veces, para lo cual basta añadir baño fresco para substituir el líquido absorbido por la lana, que alcanza un promedio de 20 %. Una vez efectuado el desuardado, se deja reposar el baño, con lo cual las impurezas caen al fondo de la cuba, mientras que la lanolina sube a la superficie.

La lana así tratada no solamente se desuarda, si que también se blanquea hasta cierto punto. Las fibras de la lana no sufren alteración ni disminución de elasticidad y conservan al mismo tiempo mucha suavidad.

Queda entendido que la composición del baño no se limita solamente a una decocción de raíces de saponaria emulsionada con sulfuro de carbono, pues puede emplearse con igual finalidad una decocción de cualquier palo de la naturaleza de la saponaria y substituir el sulfuro de carbono por esencias, éteres, bencinas u otros hidrocarburos de la misma especie, cuyas propiedades disolventes de las materias grasas sean conocidas.

Para el baño de que se trata en este nuevo procedimiento, puede utilizarse la maquinaria propia para el tratamiento de la lana con sales de sosa.

Cuestiones de nomenclatura textil

Acerca de la palabra "à jour"

(Artículo del Prof. Camilo Rodón y Font, publicado en «La Vanguardia» de Barcelona)

Hojeando la «Enciclopedia Universal Ilustrada» hemos dado casualmente con la denominación *à jour*, acompañada de la siguiente definición «Tejidos calados especiales que, de trecho en trecho, tienen espacios en que los hilos, en vez de cruzarse como los de los tejidos ordinarios, se entrelazan formando variados dibujos y pequeños huecos. La muestra formada por los hilos entrelazados puede ser de listas o de cuadros. Los tejidos à jour pueden ser de algodón, lana, seda, etc., y se obtienen en telares a propósito. Pueden fabricarse también tejidos à jour de lana, en telares ordinarios, haciendo que en la trama o en la urdimbre, o en ambas a la vez, haya de trecho en trecho algunos hilos de algodón, que se destruyen después en la operación llamada carbonización, dejando espacios huecos.»

Acerca este particular diremos que nosotros no consideramos necesario introducir en el idioma castellano el citado vocablo de la lengua francesa, por cuanto éste tiene ya en dicho idioma hispano adecuados equivalentes. Por otra parte, la definición que se hace del mismo la consideramos en parte errónea y, además, insuficiente.

La consideramos en parte errónea, porque los tejidos en los que los hilos se entrelazan en vez de cruzarse como los de los tejidos ordinarios, si bien los hay que forman variados dibujos y presentan espacios de trecho en trecho, como son las gasas de vuelta labradas, también los hay en que los huecos o espacios no aparecen de trecho en trecho, sino en continuidad, es decir, sin que haya de unos a otros partes unidas, como son las gasas de vuelta lisas. Esta clase de gasas son comprendidas, en la clasificación francesa, como tejidos *à jour*.

Y hemos dicho que la definición transcrita era insuficiente, porque hay una clase de tejidos que son denominados *à jour* en francés, que presentan huecos o espacios de trecho en trecho, no porque sus hilos componentes se entrelazcan en forma diferente de la de los tejidos ordinarios, sino por la especial disposición de sus puntos de ligadura que hace que los hilos que constituyen el tejido, se aparten, de trecho en trecho, unos hacia la derecha y otros hacia la izquierda a un mismo tiempo los de cada clase (urdimbre y trama), produciendo, por lo tanto, huecos más o menos grandes. Tales son los tejidos dichos semi-gasa.

Además, no resulta completa la definición que se hace de tal palabra francesa, por cuanto hay tejidos, como las gasas de algodón antiséptico y las gasas de seda para velos, que no presentan ninguna característica especial en el ligamento, por ser éste el de tafatán, ni en el entrelazamiento de los hilos, por cruzarse estos en la forma de los tejidos comunes y si sólo por el hecho de estar espaciados sus hilos componentes tanto los de urdimbre como los de trama, de manera tal que no hay contacto mútuo entre los de cada especie, los cuales son considerados, también, en la lengua francesa, como tejidos *à jour*.

Finalmente, resulta insuficiente la definición que de la palabra *à jour* hace la citada «Enciclopedia Universal Ilustrada» por cuanto en el ramo de labores de señora, hay unas, las que consisten en formar variados dibujos en tejidos, agrupando, por medio de puntos, varios hilos previamente aislados a causa de la extracción de determinados hilos de urdimbre o de trama o de una y otra a la vez, formándose de dicha manera, ya sea de trecho en trecho o en continuidad huecos más o menos grandes, los cuales reciben, asimismo, el nombre de *à jour*.

Como resúmen de lo dicho hasta aquí, precisaremos que en la lengua francesa son considerados como tejidos o labores *à jour* todos aquellos que presentan claros, o vacíos, tanto si éstos son de *trecho en trecho* como *en continuidad*.

* * *

Explicada ya nuestra opinión referente a lo erróneo e insuficiente de la definición de la palabra *à jour* contenida en la «Enciclopedia Universal Ilustrada» veamos ahora lo innecesario de introducir aquella en el idioma castellano.

La denominación francesa *à jour* significa *claro, hueco*, en el sentido de vacío o abertura por el cual penetra luz o claridad y así todos aquellos tejidos que hemos citado: gasas semi-gasas, gasas de vuelta lisas, gasas de vuelta labradas y determinadas labores de señora se consideran, muy fundadamente, como tejidos y labores *à jour*, por cuanto presentan, ya sea de trecho en trecho o en continuidad, claros o huecos por los cuales penetra luz o claridad.

Hemos dicho que *à jour* significa *claro*, y *claro* en castellano tiene el mismo sentido que en francés, o sea, abertura por donde entra luz y además expresa la idea de más ensanchado o con más espacio de lo regular, de manera que con la denominación *a claros* podemos dar idea en castellano de las telas dichas en francés *à jour*, sin que tengamos que recurrir al empleo de vocablos extraños a esta lengua.

Pero si en la técnica de la fabricación de tejidos se dice que las gasas, las semi-gasas y las gasas de vuelta son tejidos *a claros*, no sucede lo mismo en lo que se refiere a las labores de señora que ofrecen la particularidad de presentar claros o huecos, puesto que en castellano se denominan *labores caladas* o simplemente *calados* las telas que en francés se distinguen con la denominación de *ouvrages à jour*. Ello no tiene nada de particular que sea así, puesto que ambas denominaciones tienen su relación. En efecto, la palabra calado es el participio de *calar* y este verbo, que deriva del latín *callere*, expresa el hecho de atravesar un instrumento otro cuerpo de una parte a otra, resultando que bajo el punto de vista castellano la labor es *calada* porque la misma ha sido ejecutada con aguja de coser atravesando la tela de una parte a otra y bajo el punto de vista francés, la labor es *à jour* por presentar claros que permiten el paso de la luz o claridad.

Ahora bien, si la palabra *calado* es un equivalente castellano de la expresión francesa *à jour* ¿puede decirse que todas las telas dichas en francés *à jour* son en castellano *caladas*, aún cuando pueda decirse que todas ellas son *a claros*?

De ninguna manera, pues si bien las gasas, semi-gasas, gasas de vuelta y las labores de señora, en cuestión, se dice que son *a claros*, es por su condición de presentar claros; pero no puede decirse que todas estas telas son *caladas* por cuanto los claros en las mismas contenidos no han sido ejecutados todos ellos mediante un instrumento que atravesase de parte a parte la tela.

Resumiendo todo lo afirmado hasta aquí, diremos que es inadmisible la introducción en la lengua castellana de la expresión francesa *à jour* por existir en aquélla, como adecuados equivalentes de esta palabra, los vocablos *a claro* y *calado*, entendiendo por tejidos *a claros* todos aquellos en que los vacíos han sido producidos, sin ningún instrumento, a medida de su tisaje o por acción química después de tejidos; y por tejidos *calados* aquellos otros en los que los vacíos han sido producidos, mediante instrumentos a propósito, después de tejidas las telas.

CAMILO RODÓN Y FONT.

BIBLIOGRAFÍA

Estudio práctico de hilatura sobre el moderno procedimiento «Casablancas», por Juan Galobart.—Editor: Imprenta y Encuardernación de S. José, Manresa.—Un volúmen en 18º de 90 páginas, con 13 figuras.—Precio: encuadernado, 11,50 pts.

Desde buen principio, el Sr. Galobart, inteligente Director de hilatura, supo reconocer las muchas ventajas del sistema «Casablancas» y si primeramente fué un firme defensor de este sistema de hilatura, más tarde pudo contribuir, con todo el esfuerzo de su saber, a la realización práctica del mismo; y ahora que el procedimiento «Casablancas», después de un sin fin de tanteos y de múltiples ensayos ha alcanzado un grado de perfeccionamiento tal que le permite entrar de lleno en los dominios de la práctica industrial, el Sr. Galobart se ha decidido a publicar la obra *Estudio práctico de hilatura sobre el moderno procedimiento «Casablancas»*, en la cual, después de unas breves indicaciones sobre el proceso de la hilatura del algodón, que comprende la limpieza, el paralelismo, el estiraje y la torsión, describe extensamente y con profusión de detalles el nuevo sistema en cuestión.

En resúmen, es una obra que leerán con interés y utilidad todos aquellos que tengan deseos de conocer el estado de perfección a que ha llegado uno de los inventos que más honran a la industria catalana.

◆ ◆ ◆

Alte Stoffe, por el Prof. Paul Schulze.—Editor: Richard Carl Schmidt & Cº, Berlín W 62.—Un volúmen en 8º de 217 páginas con 202 ilustraciones. — Precio: encuadernado, 11,25 pesetas.

El estudio de las artes textilarias, a juzgar por las repetidas ediciones de las distintas obras publicadas acerca dichas artes, debe ser en Alemania una de las aficiones predilectas de los profesionales del ramo y de los amantes de los productos artísticos.

Entre las obras de esta naturaleza cabe citar la del profesor de la Escuela Municipal de Tisaje de Crefeld, Sr. Paul Schulze, titulada *Alte Stoffe*, la cual se distingue grandemente por la erudición que en ella hace gala su autor.

La obra objeto de nuestra atención, consiste en una historia muy completa de los tejidos de arte. Cada uno de los diferentes estilos artísticos que se reflejan en los tejidos antiguos, desde los primeros tiempos de la era moderna hasta últimos del pasado siglo, aparecen descritos con toda suerte de detalles y pormenores, inspirados en las obras maestras de Falke y de Lessing.

Esta obra, a pesar de las numerosas reproducciones que contiene y de la mucha extensión del texto, tiene la ventaja de no ser voluminosa y de tener un precio muy módico, lo cual contribuye a que su adquisición sea recomendable.

◆ ◆ ◆

Morgenländische Teppiche, por H. Ropers. — Editor: Richard Carl Schmidt & Cº, Berlín W 62.—Un volúmen en 8º de 179 páginas, con 76 reproducciones en negro y 8 en color. — Precio: encuadernado, 12,50 pesetas.

En Alemania, por ser un país muy frío en invierno, el uso de las alfombras es de una gran aplicación en la decoración interior de las viviendas y esto contribuye en mucho a que la gente culta y de gusto tenga interés y afición en conocer los estilos y las características de unos productos de tanta utilidad para ella, como las alfombras.

Como consecuencia de ello, muchas son las obras que sobre el arte de las alfombras han aparecido en lengua alemana. La que motiva estas líneas es una de las más interesantes, como lo prueba el hecho de que de la misma se hayan impreso cuatro ediciones en pocos años. La última edición, recientemente aparecida, ha sido corregida y ampliada por el Profesor Paul Schulze, Conservador del Museo de Tejidos de Crefeld, y en ella se historian y describen todas las diferentes clases de alfombras, de las cuales se reproducen, en tamaño de página entera, 84 ejemplares muy remarcables bajo el punto de vista artístico.

Obras de la naturaleza como la presente, enriquecen grandemente toda biblioteca, por lo cual su adquisición es, como la anterior, muy recomendable y más aún teniendo en cuenta lo ventajoso del precio.

◆ ◆ ◆

Chimica delle fibre tessili e dei loro trattamenti industriali, por el Cav. Romolo Buratti.—Editor: L'Industria Tessili e Tintoria, Vicolo Brisa 3, Milano.—Un volumen en 8º de 395 páginas con 145 figuras.—Precio: 35 liras.

La química de las fibras textiles y su tratamiento industrial, por prestarse a muchas y profundas averiguaciones, es uno de los temas textiles que más campo de acción ofrece a la actividad investigadora de los hombres de ciencia.

Uno de estos hombres, el Cav. Romolo Buratti, químico industrial que por sus dotes intelectuales le ha sido dado formar parte de la Academia Físico-Química Italiana, halló el referido tema digno de su ocupación, y habiéndose entregado a él, durante años, ofrece ahora, al mundo textil, la obra *Chimica delle fibre tessili e dei loro trattamenti industriali*, que viene a ser una especie de compendio de la mucha experiencia por él adquirida.

Las principales materias que se estudian en dicha obra son las siguientes: la celulosa; el agua bajo el punto de vista textil; el algodón y sus diferentes tratamientos de mercerizado, blanqueo, etc.; la lana y sus diferentes tratamientos de lavado, blanqueo, abatanado, etc.; la seda y sus tratamientos de desgomado, cocido, etc.; los pelos animales; el yute; el lino; el cáñamo; la ortiga y el ramio; y las fibras vegetales menores todas las cuales el autor examina no sólo bajo el punto de vista de su constitución, si que, también, en el estado bruto y en los diversos tratamientos que son necesarios para que lleguen al estado manufacturado. Finalmente, el autor se ocupa del acondicionamiento de las materias textiles y del desmote químico. Cada uno de todos los indicados capítulos se caracteriza por la mucha documentación, que es interesantísima y por las numerosas investigaciones detalladas, que son remarcables.

En resumen, podemos decir que la obra que estamos reseñando consiste en un estudio muy profundizado y del todo completo de la composición científica de las fibras textiles y de las reacciones a las cuales dan lugar las diversas operaciones industriales a las que se someten.

◆ ◆ ◆

The Velvet and Corduroy Industry, por J. Herbert Cooke. —Editor: Sir Isaac Pitman & Sons, Ltd.,Parker Street, Kingsway, London W. C. 2.—Un volumen en 18º de 112 págs. con 12 figuras.—Precio: encuadernado, 3 sh. 6 d.

La presente obra forma parte de la ya muy importante colección «Common Commodities and Industries» que con asiduidad verdaderamente remarcable, se va enriqueciendo cada día con nuevos volúmenes relativos a los distintos aspectos de la industria textil.

El últimamente publicado, que es el que motiva estas líneas, trata exclusivamente de la fabricación de terciopelos de algodón. Empieza la obra describiendo el origen e historia de dicha industria y sigue con el estudio del artículo, de la primera materia, de la hilatura y tisaje, de la operación de corte a mano y mecánicamente, de la tintura y acabado, de las operaciones subsidiarias, etc.

Como se ve, se trata de un libro en el cual se estudia una especialidad del tisaje muy importante, y a pesar de consistir el libro en una obra de vulgarización, por darse solamente explicaciones elementales, el mismo resulta interesantísimo, por cuanto son muy pocos los libros — tres o cuatro solamente — con que cuenta la literatura textil relativos a fabricación de los terciopelos de esta clase.

C. R. F.

Si bien nos satisface en gran manera el que alguna vez las orientaciones de CATALUÑA TEXTIL hayan servido de pauta a otros colegas y el que de vez en cuando se reproduzcan artículos de nuestra Revista, no por esto hemos de dejar de desear el que se cite la procedencia de CATALUÑA TEXTIL. Esperamos que nuestra súplica será debidamente atendida, o de lo contrario publicaremos los nombres de las revistas que hagan la reproducción de artículos sin atender dicha condición.