

METODOS DE CONTROL

Los métodos químicos de control de producción, para presentar el valor práctico, deben ser rápidos, razonablemente exactos, y suministrar información que pueda ser directamente interpretada en términos de calidad del producto final.

1. DETERMINACION DE LA TEMPERATURA DE RETRACCION

Es probablemente el test más antiguo y el más simple, consiste en un simple test de hervido. Por su simplicidad, indica inmediatamente si el cuero fue bien curtido. (TG). (Temperatura de Gelatinización: Recortar preferiblemente del anca y cuello unos pedazos de cuero y sobre un papel realizar un croquis de dichos pedazos; luego colocarlos en agua en ebullición durante mínimo 3 minutos, acto seguido colocarlos en el croquis, estos pedazos de cuero no deben haber sufrido ningún encogimiento. Se determinara así inmediatamente que el cuero este bien curtido).

2. ANALISIS DE CROMO

Al final del curtido es interesante conocer la cantidad de cromo absorbida que podrá ser obtenida por la determinación de cromo residual en el baño.

3. DETERMINACION DEL pH

Un factor importante a considerar, es el pH. Variaciones del pH tienen drásticos efectos sobre la calidad del cuero producido, sus efectos son especialmente evidenciados en el final del curtido.

En el caso del pH de curtido bajo, el cuero resultante será vacío y liso; con el pH elevado el cuero se presenta lleno y con flor suelta.

pH ideal 3.8 ---- 3.9

pH < 3.8 Cueros vacíos y lisos

pH > 3.9 Cueros llenos y flor suelta

TAURO - NEWS

Volumen 8 20 Septiembre de 2006

www.tauroquimica.com

PUBLICADA POR TAUROQUIMICA S.A

INDICE

Pág

FABULA	3
RECURTIDO TAPICERIA MUEBLE	4
ACABADO TAPICERIA MUEBLE	5
CONOZCA ACERCA DE	6
• LIPSOL SQ	7
• PERFECTOL HQ	7
• NEOPRISTOL SWK.....	8
• RELUGAN GT-50.....	9
• TAMOL M.....	10
• LIPODERM LICKER SLW.....	11
• ASTACIN FINISH PUD.....	12
• LURON LIGANTE U.....	12
SABÍA USTED QUÉ.....	13
LA CURTICIÓN	14
• Tipos de Curtidos	14
• Curtidos con sales de cromo.....	15
• Sistemas de curtido clásico.....	15
• Sistema de curtido moderno.....	16
• Factores que influyen en el curtido al cromo.....	17
• Métodos de control	20

20 de Septiembre de 2006

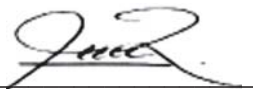
TAUROQUIMICA S.A. CUMPLIENDO CON LA NTC-ISO 9001:2000

Calidad significa cumplimiento y constancia, el esfuerzo constante por lograr mejores productos y procesos, avanzando cada día en cada uno de ellos para lograr mejores productos que beneficien a todos nuestros clientes. Nuestra constancia y lucha permanente se ve recompensada en la satisfacción de todos ellos y en los reconocimientos que obtenemos como empresa.

Hemos recorrido un camino de mejora importante basados en el mantenimiento de la norma NTC-ISO 9001:2000, estandarizando todos nuestros procesos hoy sabemos que somos una empresa que se enfoca al cliente. Contamos con mejores procesos, productos, servicios y personal capacitado y gracias a las mejoras que hemos implementado, nos fortalecemos cada día más. Hoy TAUROQUIMICA S.A. luego de haber mantenido su certificación de la calidad, ratifica el compromiso adquirido con sus clientes y su ánimo de mejorar todos los días.

Hemos mantenido la certificación **NTC-ISO 9001:2000** con **CERO NO CONFORMIDADES** durante las cuatro (4) auditorias de seguimiento realizadas por **BVQI (Bureau Veritas Quality International)**, lo que garantiza que hemos asumido con responsabilidad el reto que emprendimos desde el año 2003, de mejorar y aumentar la satisfacción de nuestros clientes y esto nos hace sentir muy satisfechos y orgullosos.

TAUROQUIMICA S.A. se compromete a mantener este estándar de desempeño y a continuar con la mejora de nuestro Sistema de Gestión de la Calidad.



Jario Reyes Valdés
Gerente General

SALES NEUTRAS

- Las sales neutras provienen del piquel, los propios curtientes de cromo utilizados, poseen bastante sal neutra que es llevada al curtido.
- El curtido podrá ocurrir por tanto, en presencia de exceso de sales neutras, que en el curtido al cromo, pueden ejercer influencia desfavorable; en primer lugar ellas pueden influir en la constitución de las sales de cromo, de otro lado pueden producir un deshinchamiento más acentuado, disminuyendo la capacidad de combinación de la piel con los complejos de cromo que presentan acción rellenante.
- Un exceso de sales de cromo en el curtido, produce cueros vacíos y blancos sin cuerpo.
- En la curtición al cromo es necesario utilizar contenidos realmente bajos de sales neutras.

SALES ENMASCARANTES

- Existen sales que pueden modificar la estructura de las sales de cromo por la sustitución parcial de los grupos agua, por los grupos ácidos.
- Las sales de cromo enmascaradas son más estables y menos sujetas a la hidrólisis. Sus probabilidades de combinación con los grupos activos de las sustancias dérmicas son disminuidas. Por esta razón la penetración del cromo puede ser acelerada, obteniéndose también una flor mas fina, un mayor hinchamiento, una mayor distribución de los agentes curtientes, y cueros con temperaturas de retracción más elevadas.

PREPARACION DE LAS SOLUCIONES A PARTIR DEL BICROMATO Y DE UN REDUCTOR

Los compuestos de cromo hexavalentes no presentan poder curtiente, para el empleo en el curtido, deben ser previamente reducidos.

Para efectuar la reducción de bicromato, hay necesidad de trabajar en medio ácido; pueden ser empleados como reductores compuestos inorgánicos u orgánicos, entre los primeros se incluyen el dióxido de azufre, el bisulfito, el sulfito y el tiosulfato, entre los segundos se encuentran la glucosa o melaza, la glicerina, el azúcar etc. La basicidad de la solución restante es dada por la cantidad de ácido empleada en la reducción.

Así mismo para 50 kg de bicromato de sodio, pueden ser empleados:

Glicerina	17.5 kg.
o	
Glucosa	12.5 kg.
o	
Sacarosa	12.0 kg.
o	
Dióxido de azufre.....	32.6 kg.

- Los sulfatos básicos de cromo se combinan con la proteína en mayor o menor grado, dependiendo del pH de la solución.
- Cuanto más elevado es el pH mayor la reactividad entre las pieles y las sales de cromo curtientes.
- Las pieles piqueladas, al entrar en el baño de curtido presentan pH 2 a 3, en estas condiciones, la reacción entre la proteína y las sales de cromo es más pequeña.
- A bajo pH, los complejos de cromo pueden penetrar a través de la piel, sin que ocurra deposición sobre la superficie.
- Después de la penetración completa, el pH es gradualmente elevado por la adición de productos alcalinos, como por ejemplo, Bicarbonato de sodio.
- El cuero producido a pH elevado es generalmente suave, blando, seco al tacto y liso.
- Valores de pH excesivamente elevados pueden ocasionar flor suelta y ser áspera.
- Bajos valores de pH conducen a cueros vacíos.
- Para cada tipo de curtido, es necesario determinar el pH de trabajo más adecuado.

BASICIDAD

- La utilización de sales de cromo con baja basicidad, lleva a producción de cueros con flor lisa, pero vacío.
- El empleo de sales de cromo con elevada basicidad, sobrecarga las fibras y causan flor áspera.
- Con un aumento de la basicidad, aumenta el tamaño de la estructura de las sales de cromo, ocurriendo al mismo tiempo disminución de la velocidad de difusión, por el aumento de la astringencia.
- El aumento de la basicidad aumenta el poder curtiente y disminuye la penetración.
- De un modo general en la práctica se inicia con basicidad baja (33%), elevando en las etapas intermedias y final (42 a 50%).

TEMPERATURA

- Con un aumento en la temperatura, se verifica mayor y más rápida absorción de las sales de cromo.
- Por el aumento de la temperatura del curtido, dentro de determinados límites, se puede disminuir el tiempo de curtido.
- Con sales de cromo auto-basificantes se recomienda trabajar, en las etapas finales, con temperaturas de 35 a 40 °C, de este modo resulta un mayor agotamiento del baño.

LA SERPIENTE

Cuenta la leyenda, que una vez una serpiente empezó a perseguir a una Luciérnaga; ésta huía rápido con miedo de la feroz depredadora, y la serpiente no pensaba desistir. Huyó un día, y ella no desistía, dos días y nada. Al tercer día, ya sin fuerzas, la luciérnaga paró y le dijo a la serpiente:

- ¿Puedo hacerte tres preguntas?

La serpiente respondió:

- No acostumbro a dar este precedente a nadie, pero como igual te voy a devorar, puedes preguntar.
- ¿pertenezco a tu cadena alimenticia?
- No, contestó la serpiente.
- ¿Yo te he hecho algún mal?
- No, volvió a responder.
- Entonces, ¿ por qué quieres acabar conmigo?
- ¡Porque no soporto verte brillar.....!

Así, muchos de nosotros nos hemos visto envueltos en situaciones donde nos preguntamos: ¿por qué me pasa esto si yo no he hecho nada malo?

Sencillo; porque no soportan verte brillar.

La envidia, es el peor sentimiento que podemos tener. Que envidien tus logros, tu éxito, que envidien verte brillar. Cuando esto pase, no dejes de brillar, continúa siendo tú mismo, sigue dando lo mejor de ti, sigue haciendo lo mejor, no permitas que te lastimen, no permitas que te hieran, sigue brillando y no podrán tocarte, porque tu luz seguirá intacta, tu esencia permanecerá, pase lo que pase.

¡Confía en el Señor con todo tu corazón!



MUEBLE ESPACIAL

TIPO DE PIEL VACUNO		CALIBRE:		0,8/1,0
% BASADO WET BLUE		COLOR:		BEIGE
%	PRODUCTO	T= °C	TIEMPO	OBSERVACIONES
300	AGUA	35°C		
0,3	TAUROL DEG		20 '	
	ESCURRIR			
100	AGUA	30 °C		
3	SECURCROM SCR		30 '	
0,5	FORMIATO DE SODIO		10 '	
1	BICARBONATO DE SODIO			
1	BICARBONATO DE AMONIO		30 '	
2	NUBUCTAN RO		60 '	pH= aprox.6,5
	ESCURRIR			
200	AGUA	30 °C	10 '	
	ESCURRIR			
100	AGUA	30 °C		
1	RELUGAN GT-50 (1:5 30°C)		10 '	
1	RELUGAN GT-50 (1:5 30°C)		20 '	pH= aprox.5,5
0,5	ACIDO FORMICO (1:10)		10 '	pH= aprox. 3,5
2	TAMOL M		10 '	
2	LURAZOL BEIGE LF		50 '	VER CORTE
1	ACIDO FORMICO (1:10)		2 X 15 '	pH= aprox. 3,6
	ESCURRIR			
300	AGUA	50 °C	20 '	
	ESCURRIR			
100	AGUA	50 °C		
0,5	LURAZOL BEIGE LF (1:20 60 °C)		10 '	
2	LIPSOL SQ			
4	NEOPRISTOL SWK			
4	LIPODERM LICKER SLW (1:5, 50°C)			
2	PERFECTOL HQ		60 '	
2	ACIDO FORMICO (1:10)		20 '	pH= aprox. 3,5
	ESCURRIR Y SALE			

liberación del ácido, el ácido liberado es neutralizado en el momento de su formación, por la acción de las sales, como carbonato de calcio, carbonato de magnesio o sulfito de calcio, presentes en la mezcla con la sal de cromo. Tal acción causa una basificación gradual y en consecuencia, un curtido suave y sin variaciones bruscas de pH.

La acción de las sales auto-basificantes puede ser intensificada por la elevación de la temperatura.

c) CURTIDOS CON BAÑOS CORTOS

La práctica de baños cortos constituye una tendencia, no solamente en el curtido propiamente dicho, sino también en otras operaciones del proceso. Las ventajas de tales curtidos consisten en una menor cantidad de aguas residuales, un curtido más rápido, la mejor penetración y distribución de los curtientes.

En tales tipos de curtidos, la proporción de agua en relación al peso de las pieles, es de aproximadamente 50%.

d) CURTIDO EN SECO

En este sistema, el trabajo es ejecutado con pieles piqueladas y escurridas, las sales de cromo son introducidas en el Fulón, en seco; de otro lado, en estado seco, las sales de cromo presentan naturaleza aniónica debido al enmascaramiento con sulfato.

La penetración se procesa rápidamente, las sales de cromo enmascaradas con sulfato sufren hidrólisis, siendo transformadas en sales de cromo básicas (catiónicas), ocurriendo entonces reacciones con la estructura fibrosa.

Con este tipo de curtido, resultan cueros consistentes y con flor lisa.

e) CURTIDO CON SALES DE CROMO PREBASIFICADAS

El curtido también puede ser ejecutado con sales de cromo prebasificadas. Así, la cantidad requerida de sal de cromo puede por ejemplo ser adicionada en tres porciones; la primera porción podrá tener 33% de Basicidad, y las dos porciones restantes, 42 a 50%. Con este procedimiento, disminuye la cantidad de álcali necesaria para efectuar la basificación en las etapas finales del curtido.

FACTORES QUE INFLUYEN EN EL CURTIDO AL CROMO

En el curtido a un baño, deberán ser considerados los factores relacionados y descritos a continuación:

pH

- Las sales básicas de cromo usadas, son en general sulfatos en solución acuosa que presentan pH 2.5 a 3.5, conforme a la basicidad de la sal utilizada.

SISTEMAS DE CURTIDO MODERNOS

a) CURTIDO CON SALES DE CROMO ENMASCARADAS

La utilización de ciertas sales antes, durante y después del curtido, con la finalidad de obtener compuestos enmascarados es práctica, para obtener complejos de Cromo, son usadas sales tales como formiatos, Adipatos, Lactatos, ftalatos etc. Resultando sales de Cromo enmascaradas, resistentes a variaciones de pH.

El curtido podrá ser ejecutado con el uso de complejos, sin necesidad de realización de la basificación final. Las sales enmascarantes son utilizadas en proporción de 0,5 a 1.0 mol por cada mol de Cr_2O_3 . Entre los productos más utilizados en el enmascaramiento figuran las sales nombradas a continuación:

SULFITO DE SODIO

Presenta rápida acción de enmascaramiento y se procesa sin necesidad de calentamiento previo de la mezcla agente enmascarante-sal de cromo en solución. La proporción de la sal de cromo para el agente enmascarante puede ser 1:1.

FTALATO DE SODIO

La sal es previamente mezclada con una sal de Cromo en solución, siendo la mezcla dejada en reposo durante 6 a 8 horas, para ser procesada, el envejecimiento de la solución, con las consecuentes modificaciones de las sales curtientes.

Con el empleo de ftalato de sodio, resultan cueros llenos, suaves, verificándose también un buen agotamiento de las sales de cromo en las soluciones curtientes; la proporción puede ser de 1 parte de ftalato de sodio para 1,25 partes de Cr_2O_3 .

FORMIATO DE SODIO

El formiato de sodio constituye un agente enmascarante de acción muy blanda. De modo general, es mezclado en proporción adecuada con sal de cromo en una disolución acuosa; su utilización es hecha después del calentamiento y envejecimiento de la mezcla durante 4 a 8 horas.

TANINOS Y TANINOS SINTETICOS

En algunos casos, en lugar de sales puede ser usados tanto taninos sintéticos como taninos naturales (por ejemplo: extracto de acacia, quebracho y otros), en la mezcla con sales de Cromo, verificando la modificación de las características de los mismos por enmascaramiento. Las proporciones pueden ser de 1 a 3 partes de tanino por cada parte de sal de cromo.

b) CURTIDO CON SALES DE CROMO AUTO-BASIFICANTES

Actualmente existen sales de cromo auto-basificantes, con baja astringencia y que provoca rápida penetración del curtiente. Durante la operación del curtido ocurren después de cierto tiempo reacciones de hidrólisis, que determinan la



ACABADO ESPECIAL

TIPO DE PIEL:	FLOR CORREGIDA				COLOR	PARDO
NATURALEZA DEL ACABADO:	SEMI-ANILINA				CALIBRE:	1,0/1,2
PRODUCTO	A	B	C	D	APLICACIÓN	
AGUA	800	315	250			
PENETARDOR PT-1092	150	50			1, UNA CRUZ A PISTOLA DE LA	
EUKESOLAR PARDO R-150	50	20			SOLUCION (A)	
CERA TQ-113		60				
RETICULANTE CT-100		5			2, CUATRO CRUCES A PISTOLA	
LURON LIGANTE U		80			DE LA SOLUCION (B)	
RESINA AR-4236		160				
RESINA AR-4150		120			3, DOS CRUCES A PISTOLA DE	
ASTACIN FINISH PUD		120			LA SOLUCION (C)	
PIGMENTO PARDO TQ-204		70				
SUNSET			500		4, UNA CRUZ A PISTOLA DE LA	
EUKESOLAR NARANJA R-150			50		SOLUCION (D) SUAVE	
LIGANTE CASEINICO TQ-150			200			
LACA EXTRAMATE TQ-404				300	5, GRABAR	
MODIFICADOR TQ-28				30	T= 80°C Y P= 200psi	
MODIFICADOR TQ-25				10		
THINNER				660	6, APORREAR AL GUSTO	
					7, UNA CRUZ A PISTOLA DE LA	
					SOLUCION (D)	
					8, PLANCHA SAND BLAST	
					T= 90°C Y P=180psi	

**CONOZCA
ACERCA DE.....**

3. CURTIDO CON SALES DE CROMO

Las sales de Cromo ocupan un lugar destacado entre los curtientes de origen mineral. El curtido al cromo es, en general efectuado con las pieles en estado piquelado, en el curtido al cromo, la pieles incorporan del 2.5 al 3.0 % de Cr_2O_3 . Los cueros obtenidos por el curtido con las sales de Cromo se caracterizan por la elevada estabilidad hidrotérmica.

3.1. SALES DE CROMO BASICO

El índice de basicidad indica el número de valencias del cromo, combinadas con el grupo hidroxilo, si una de las valencias está unida al grupo hidroxilo, resulta sal de cromo con 33% de basicidad, en el caso de que dos valencias estén unidas al grupo hidroxilo, resulta sal de cromo con 66% de basicidad. Finalmente si todas las valencias del cromo se unen al grupo hidroxilo, resulta sal de cromo de 100% de basicidad.

En resumen tenemos:

CrCl_3	0% Basicidad
Cr(OH)Cl_2	33% Basicidad
$\text{Cr(OH)}_2\text{Cl}$	66% Basicidad
Cr(OH)_3	100% Basicidad

El tamaño de las partículas de las sales de Cromo son de gran importancia, para 33% de basicidad las moléculas presentan pequeñas dimensiones, con basicidad elevada se presenta un aumento en el tamaño de la partículas.

En las etapas iniciales se emplean sales de Cromo con baja basicidad, mientras que en las etapas finales se usan sales de basicidad más elevada.

SISTEMA DE CURTIDO CLASICO

En el proceso clásico, las pieles deben ser previamente piqueladas a $\text{pH} = 2,5-3,0$; los materiales curtientes son usados en el mismo baño de piquel o en baño nuevo. El baño podrá tener la siguiente composición: 70 a 100% de agua, 2 a 5% de sal y 2,5 a 3% de Cr_2O_3 . En general todo el curtido al cromo es iniciado con bajo valor de pH , en tales condiciones la afinidad de las sales de cromo por la proteína es mínima, ocurriendo entonces la penetración del curtiente.

Después de la adecuada penetración y absorción, el pH es gradualmente elevado a 3,8-4,0 por la acción de más o menos 0.70% de SVILUPPATORE MA empleada en dos tomas de 0.35%, la elevación del pH acarrea alteraciones tanto en las sales de cromo como en las proteínas, provocando reacción entre ellas, cuando la reacción se completa, el cuero se considera curtido. En estas condiciones, resistirá la acción de agua hirviendo.

La química del curtido es compleja y envuelve innumerables reacciones, el balance de estas reacciones, alcanzadas a través del control de pH , de la Temperatura, de la concentración y de la basicidad de las sales empleadas, producirá cueros con características deseadas.

LA CURTICIÓN

En el proceso de curtición ocurre en el tejido natural de las fibras de colágeno de la piel en el material que llamamos cuero. Para ello los curtientes reaccionan con las cadenas polipeptídicas del colágeno, es decir, las partículas individuales del curtiente conectan con distintos grupos reactivos de la molécula de colágeno, generando uniones químicas y con ellas una "reticulación" y consolidación de las moléculas del colágeno en si misma y con las próximas.

1. INTRODUCCION

El curtido consiste en la transformación de las pieles en material estable y que no presente putrefacción. En el curtido, ocurre un fenómeno de reticulación, por efectos de los diferentes agentes empleados

Por la reticulación, resulta un aumento de estabilidad de todo el sistema colagénico, lo que puede ser evidenciado por la determinación de la temperatura de retracción (TG).

Las características más importantes conferidas por el curtido, son el aumento de la temperatura de retracción.

La reticulación no solamente ocurre entre cadenas polipeptídicas de una macromolécula de colágeno, sino también entre cadenas de macromoléculas distintas.

Las moléculas de los agentes curtientes deben ser capaces de ser combinadas con dos grupos funcionales, pertenecientes a cadenas polipeptídicas distintas.

2. TIPOS DE CURTIDOS

A pesar del gran número de sustancias orgánicas e inorgánicas, son pocas las sustancias capaces de actuar como curtientes.

Enseguida se presenta una relación de los productos mas utilizados:

PRODUCTOS INORGANICOS	Sales de Cromo
	Sales de Zirconio
	Sales de Aluminio
	Sales de Hierro
PRODUCTOS ORGANICOS	Curtientes vegetales
	Curtientes sintéticos
	Aldehídos

LIPSOL SQ

Lecitina con emulsificante sintético y agentes de mezcla.

LIPSOL SQ es un engrase diseñado para la producción todo tipo de pieles suaves y en especial para aquellos destinados a la tapicería mueble y automotriz

LIPSOL SQ se distribuye de manera uniforme en todo el espesor del cuero y aporta llenura normal y un tacto muy agradable.

APLICACIÓN

LIPSOL SQ puede ser usado solo o en combinación con otros engrases. Su dosificación depende de las características finales que se requieran.

ESPECIFICACIONES TECNICAS

Apariencia	Líquido
Color	Caramelo
pH Solución al 10%	6.0 – 8.0
Residuo Seco %	49.0 – 53.0
Carácter	Aniónico
Fecha de Vencimiento	12 meses

PERFECTOL HQ

Engrase para la hidrofugación de pieles que requieran una alta suavidad.

PERFECTOL HQ es un engrase de hidrofugación diseñado para napas suaves tales como las requeridas en tapicería, confección ó guantes.

APLICACIÓN

Otro tipo de cueros tales como los utilizados para zapatos pueden procesarse con Perfectol WR o QX, en este caso, la adición de PERFECTOL HQ permite aumentar las características de suavidad y TOQUE.

Para cueros que no requieran una completa hidrofugación, por ejemplo, cueros para confección, PERFECTOL HQ puede ser usado como engrase final para proveer resistencia el agua.

ESPECIFICACIONES TECNICAS

Apariencia	Emulsión
Color	Blanca
pH Solución al 10%	7.0 – 8.0
Viscosidad Brookfield (cps)	400 - 1500
Residuo seco %	45.0 – 49.0
Solubilidad	Completamente soluble en agua
Naturaleza	Parafina de alto peso molecular
Fecha de Vencimiento	12 meses

NEOPRISTOL SWK

Engrase diseñado para todo tipo de cueros suaves especialmente para cueros de confección.

NEOPRISTOL SWK es un engrase hecho a partir de aceites neutros sintéticos y alquilfosfatos.

NEOPRISTOL SWK puede ser usado solo o en combinación con otros engrases aniónicos, como el LIPSOL SQ y el PERFECTOL HQ, dando como resultado cueros de excelente suavidad y muy buen toque.

El NEOPRISTOL SWK se caracteriza por tener muy buen poder de penetración y de enlace con las fibras del cuero.



APLICACIÓN

El Lipoderm Licker LA-SLW se emulsiona con agua caliente en una proporción de una a dos partes de agua por cada parte de aceite, para después diluir hasta donde se considere oportuno.

El Lipoderm Licker LA-SLW puede utilizarse como único engrasante para cueros especialmente blandos tales como pieles para vestimenta Y tapicería. En estos casos la oferta varía entre 5% y 20% según se utilice en mezclas o solo.

ASTACIN FINISH PUD

El Astacin Finish PUD es un ligante y aprestante de múltiple aplicación para obtener acabados dotados de solidez particularmente buenas.

El Astacin Finish PUD es una dispersión sumamente fina que no contiene plastificantes ni tensioactivos. Este producto se distingue por su extraordinario poder filmógeno.

El Astacin Finish PUD da al acabado una buena plenitud sin resaltar los daños de la flor que ocasionalmente existan. La flor conserva su aspecto natural. Por esta razón, el producto es especialmente adecuado para el acabado tipo anilina.

LURON LIGANTE U

El Luron Ligante U es un producto no termoplástico a base de caseína. Se recomienda especialmente para los acabados brillantes y con plancha.

El Luron Ligante U forma al secarse una película ligeramente turbia, flexible y no termoplástico, es extraordinariamente apropiado para impartir a los acabados brillantes un fondo bien cerrado y flexible, el cual, con el apresto adecuado, presenta buena aptitud para el brillo. Empleándolo en el acabado con plancha; mejora la extensibilidad y facilidad de grabado del acabado, disminuye la pegajosidad y termoplaticidad y aumenta la solidez a los disolventes orgánicos.

APLICACIÓN

Para cueros que no requieran una completa hidrofugación, por ejemplo, cueros para confección, NEOPRISTOL SWK puede ser usado como engrase final para proveer resistencia el agua.

ESPECIFICACIONES TECNICAS

Apariencia	Líquido
Color	Amarillo
pH Solución al 10%	6.0 – 8.0
Residuo seco %	58.0 – 62.0
Solubilidad	Completamente soluble en agua
Naturaleza	Aceite sintético y alquilfosfatos.
Fecha de Vencimiento	12 meses

RELUGAN GT-50

Aldehído glutárico en solución acuosa.

El Relugan GT 50 permite un número muy variado de aplicaciones porque sus excelentes propiedades curtientes mejoran notablemente la calidad. Este producto imparte a los cueros y a las pieles con pelo más plenitud y blandura sin que por ello resulten más pesados. Además, aumentan sus resistencias al lavado y al sudor.

Las cantidades necesarias de Relugan GT 50 oscilan entre el 0,5 y el 4%. En la aplicación, un pH bajo (< 3,8) favorece la penetración y la finura de la flor, en tanto que pH superiores aumentan la afinidad a las fibras de colágenos y favorecen el agotamiento.

Concentración	aprox. 50,5%
pH (sin diluir)	aprox. 3,7

APLICACIÓN

El Relugan GT 50 y el Relugan GT 24 se emplean, como se indicó, para la obtención de cueros blandos, cueros de buena plenitud y cueros que deben poseer un alto nivel de solidez al sudor y al lavado. Estos productos se emplean ventajosamente en los casos siguientes:

- Curtición y recurtición de cueros vegetales
- Fabricación de wet white
- Curtición al cromo
- Recurtición de cueros al cromo
- Fabricación de cueros crispados
- Curtición gamuza y nueva gamuza
- Acabado de pieles con pelo

El Relugan GT 50 conviene diluirlo con agua en proporción 1 : 2 hasta 1 : 5 para la aplicación.

Producto de condensación de ácidos sulfónicos. Curtiente y auxiliar de tintura sintético con una acción dispersante especialmente buena

TAMOL M

El Tamol M (antes Basyntan® M) se emplea principalmente para la recurtición de cueros al cromo y lleva a efecto una fijación más suave y uniforme de los curtientes vegetales; la flor conserva plenamente la elasticidad y se puede teñir más uniformemente. Además, el producto acelera notablemente la curtición vegetal y proporciona cueros más lisos y claros.

El Tamol M es un polvo fino de color beige que se disuelve fácilmente en agua con reacción casi neutra. El producto tiene la propiedad de contrarrestar la tendencia de los curtientes vegetales a formar

aglomerados grandes y altamente astringentes, de manera que con ello se aumenta notablemente la penetración de la curtición.

APLICACIÓN

El Tamol M se emplea principalmente en la recurtición de cuero al cromo con extractos vegetales para favorecer el proceso de desacidulación y conseguir una fijación más uniforme y suave así como una penetración más rápida y profunda de los recurtientes. De esta manera, cuando se trabaja con curtientes astringentes, como por .ej. extracto de mimosa o extracto de quebracho ligeramente sulfitado, la capa de la flor no se carga excesivamente y conserva toda su elasticidad.

LIPODERM LICKER LA-SLW

Esteres fosfóricos de alcoholes grasos sintéticos. Engrasante para cueros aniónico sintético, sólido a la luz

El Lipoderm Licker LA-SLW es un engrasante sintético, sólido a la luz de efecto ablandante pronunciado y profundo. El producto está especialmente recomendado para cueros de elevada blandura destinados a Tapicería de Mueble y Vestimenta, obteniéndose pieles blandas y de bajo peso específico.

Su naturaleza química permite incorporarlo como componente minoritario en engrasos para cueros lavables o hidrofugados sin afectar sustancialmente los valores de absorción de agua.

Aspecto:	Líquido pardo amarillento
Materia grasa:	aprox. 60%
Carácter iónico:	aniónico
pH (emulsión al 10%)	aprox. 6.3