

RESUMEN

Las empresas que actualmente se dedican a la elaboración de tejidos de Co. 100% y a su tintura por lo general no dotan de un equipo que mida y formule colores, ni menos cuentan con una carta de colores o un guía que contenga la receta o la tricromía adecuada para obtener un determinado color con la mayor seguridad en reproducibilidad porque los clientes actualmente exigen calidad, variedad de colores con tendencia a la moda, colores vivos y en definitiva colores extraordinarios. Por esta razón hemos visto la necesidad de crear una carta de colores con muestras tinturadas a 60°C sobre Jersey H.28/1Co. 100% USA con colorantes Reactivos NOVACRON de alta reactividad presentando la receta adecuada, desarrollada y valorada por espectrofotometría.

Para la obtención de las muestras tinturadas el tejido pasa por tres procesos: 1) Pretratamiento, 2) Medio Blanco y 3) Tintura. La tintura de las muestras se realiza en laboratorio a partir del proceso de medio blanco hecho en Planta para asegurar la igualación de tonos tanto en Laboratorio como en Planta. Cada colorante reactivo tiene su curva de Agotamiento y de Fijación en el proceso de tintura esto es muy importante conocer ya que cada colorante agota en la fibra de forma diferente, estas características nos ayuda para determinar las tricromías adecuadas en los colores seleccionados para la carta en tonos BAJOS, MEDIOS Y ALTOS con colorantes de las familia: NC, FN, S, DEEP, W.

Para garantizar el tono igual al patrón se mide en el Espectrofotómetro en el programa (Color Tools, control de calidad del color) dándonos una calificación de PASA/ FALLA a la muestra indicando si la receta tinturada dada por el Sistema es la Correcta o No, en tal caso se procede a ser la corrección del color hasta que la medida fotométrica del color nos indique (PASA). Todas las muestras tinturadas son medidas y valoradas por espectrofotometría teniendo como resultado tonos idénticos a la muestra patrón obtenido del Catálogo Pantone TC de esta forma tenemos colores con buena reproducibilidad y con tricromías básicas que presenten excelentes condiciones de acabados en el género en Solidez, Igualación y la Reproducibilidad de los colores. Para los ensayos de tintura utilizamos máquinas de Laboratorio AHIBA NUANCE/ IR en las cuales se puede tinturar varios tipos de material a diferentes temperaturas, tamaños y colores.

Pantone Inc. es una empresa con sede en Nueva Jersey (Estados Unidos), creadora de un sistema de control de color para las artes gráficas. Su sistema de definición cromática es el

más reconocido y utilizado a nivel mundial por lo que normalmente se llama PANTONE al sistema de control de colores, que establece un práctico modo de identificar colores y especificarlo con facilidad. Cada color tiene una ubicación exclusiva en el espacio del color del sistema, lo que permite definir con precisión la tonalidad con un número de seis dígitos asignado a cada color define esa ubicación y cada conjunto de dígitos posee un significado concreto. Ejemplo: Pantone 17-1664

El sistema PANTONE tiene nueve niveles de luminosidad designados por los números comprendidos entre el 11 y el 19. El primer par de dígitos (17) se refiere a la luminosidad (clara u oscura) del color. Se garantiza así la rápida determinación de todos los valores entre blanco y negro.

El segundo par de dígitos (16) especifica el matiz (amarillo, rojo, azul, verde, etc.)

El tercer par de cifras (64) describe el nivel de croma de cada color.

En resumen el Número 17-1664 se refiere a un ROJO intenso oscuro y así determinamos a que color se refiere los 3 pares de dígitos que presenta PANTONE.

Para la elaboración de la Carta de Colores se seleccionó 12 colores entre ellos colores bajos, medios y altos de cada página del Catálogo PANTONE TC que contiene 55 páginas los colores más relevantes los que menos se parecen entre ellos para tener una variedad noble de tonos en nuestra carta en total se muestran 660 tonos en gamas con su respectiva receta y código Pantone facilitando el manejo de esta carta.

El trabajo que propongo a continuación permitirá a la empresa y a las personas que se dediquen al color, alcanzar niveles óptimos de rendimiento en la reproducibilidad de colores en cuanto a requerimientos para la producción por muy pequeños que estos sean, puesto que las miras de cada una de las empresas es alcanzar el mercado local y de exportación con una alta calidad en todos los productos que se oferten por lo tanto debemos ser más competitivos para alcanzar lugares importantes en el mercado a fin de satisfacer a los clientes porque esperan que todos los productos procedentes de un mismo lote tengan una apariencia uniforme. Cuando ven una diferencia entre varios productos de una misma categoría, la consideran inmediatamente un reflejo de mala calidad. El atractivo visual y la conformidad del color tienen tanta importancia que cada producto requiere características de apariencia similares.