



Manual de instrucciones para el uso de zippers YKK



YKK

Little Parts. Big Difference.®



Manual de instrucciones para el uso de zippers YKK

Contenido

Capitulo A	Tratamiento
<p>A-1 MIGRACION DE MANCHAS DE ZIPPER DE METAL POR LAVADO EN PIEDRA/ ARENA.</p> <p>A-2 ¿POR QUÉ SE RECOMIENDAN LOS PRODUCTOS YZIP® PARA LOS LAVADOS CON PIEDRA/ ENZIMAS?</p> <p>A-3 CAMBIO EN EL ACABADO DE LOS ZIPPERS METÁLICOS – TRATAMIENTO DE TEÑIDO DE PRENDAS.</p> <p>A-4 CAMBIO EN EL ACABADO DE LOS ZIPPERS METALICOS – BLANQUEADO.</p> <p>A-5 CAMBIO EN EL ACABADO EN ZIPPERS METÁLICOS- PRODUCTOS EN CUERO.</p> <p>A-6 CAMBIO EN EL ACABADO DE ZIPPER METALICOS- PRODUCTOS EN LANA.</p>	
Capitulo B	Zippers Especiales
<p>B-1 USO ADECUADO DE ZIPPERS AQUAGUARD® (REPELENTES AL AGUA)</p> <p>B-2 PRECAUCIONES CON LOS ZIPPERS EN ALEACIÓN DE ALUMINIO.</p> <p>B-3 PRECAUCIONES CON LOS ZIPPERS DE HILADILLAS DE ALGODÓN.</p>	
Capitulo C	Confección
<p>C-1 PROBLEMAS EN LA MEDIDA DE TIRAS DIFERENTES.</p> <p>C-2 CORRECTA APLICACIÓN DE ZIPPERS CON ELEMENTOS DE POLIESTER.</p>	
Capitulo D	Otros
<p>D-1 PRECAUCIONES PARA ELEGIR LOS COLORES.</p> <p>D-2 DESPRENDIMIENTO DE LA PINTURA DEL DESLIZADOR O CORREDERA LUEGO DEL LAVADO EN SECO / PROCESOS HÚMEDOS.</p>	



Capítulo A – Tratamiento.

A-1 MIGRACION DE MANCHAS DE ZIPPERS DE METAL- POR LAVADO EN PIEDRA/ ARENA.

Para dar una apariencia de uso desgastado o desteñido en el denim, usualmente, se emplean lavados con piedra o arena, durante los cuales, se agregan rocas volcánicas y/o piedra pómez a las prendas durante el proceso de lavado. La alta fricción en las prendas deja el color esperado, destiñendo las telas, pero también, hasta cierto punto puede dañar las partes de las zippers.

Estos lavados son fuertes y pueden dejar marcas evidentes, rayando las superficies de metal de las partes de los zippers como son: los elementos, la corredera, los topes superiores e inferiores y las partes separables. El nivel de daño puede variar dependiendo del tamaño y proporción de las piedras/arena, la duración del lavado y la carga de prendas, etc. Debido a la abrasión física en las superficies de metal, se puede desprender polvillo de metal de las partes del zipper y al mezclarse con el polvo de piedra/arena o mugre de las prendas, pueden acumularse y pegarse a las superficies metálicas del zipper; cuando esas manchas entran en contacto con las telas puede ocurrir una migración de la mancha. La mancha puede hacerse más visible sobre prendas de colores claros.

Debido a que esas manchas están sobre la superficie de las telas y no aparecen como resultado de una reacción química, se pueden remover simplemente con el lavado, usando solventes orgánicos o detergentes.

Para evitar la indeseable migración de manchas sobre las telas de las prendas, los zippers deben estar fuera del contacto directo con objetos duros como piedras, etc., durante este lavado. Asegurarse de que el zipper esté cerrado y protegido durante los procesos de lavado ayudará a minimizar el problema de migración de manchas.

Con respecto a los posibles daños sobre las partes del zipper, debido a los agresivos tratamientos en el lavado con piedra/arena, se recomienda la selección de productos YZiP® por su mayor durabilidad y resistencia. Para mayores detalles, revise la sección “¿Por qué se recomiendan los productos YZiP® para los lavados con piedra/enzimas?”



Puede observarse una mancha oscura en la tela en la parte donde probablemente, estaba presionando el zipper. La migración de la mancha se hace más visible en telas de colores claros.



Cuando los elementos desprenden partículas o son rayados. El polvillo metálico que se desprende se puede mezclar con la mugre de la prenda y esto puede ser la causa de la mancha.

A-2 ¿POR QUÉ SE RECOMIENDAN LOS PRODUCTOS YZIP® PARA LOS LAVADOS CON PIEDRA/ ENZIMAS?

Para evitar daños en los elementos debido a tratamientos agresivos.

Las dimensiones de los elementos del zipper, así como las especificaciones de la hiladilla, de los productos YZIP® están reforzados, lo que las hace comparativamente más fuertes que los zippers de metal estándar durante el tratamiento brusco o fuerte del lavado con piedra/ enzimas.

Mayor resistencia a la corrosión y menos problemas con el seguro del deslizador.

El material básico de las correderas tipo GS/GA es latón, mientras que el tipo DA es hecho de una aleación de zinc. Se conoce en general, que el latón es de mayor resistencia a la corrosión y a la abrasión que las aleaciones de zinc. Por lo tanto, las correderas de tipo GS/GA son más recomendables para el lavado con piedra/enzimas, donde las partes del zipper tienen mayor probabilidad de sufrir daños químicos y físicos severos durante el proceso húmedo de la prenda.

Con respecto a la naturaleza del acero inoxidable del seguro de la corredera, además de la estructura especialmente diseñada de su mecanismo, el zipper tipo GS/GA tiene una mayor resistencia que los que poseen correderas automáticas DA, por lo que estaría menos afectado bajo duras condiciones de lavado.

Se recomienda YZIP® + correderas GS/GA para el lavado con piedra/enzimas en lugar de las correderas estándar MF+DA, ya que la cubierta de la corredera podría aflojarse y desprenderse debido a la disolución/corrosión de los metales.

Posibles problemas que puedan presentar los productos YZIP® por el lavado con piedra/ enzimas.

Cambio en el acabado del zipper.

Los elementos del zipper de latón reaccionarían con los químicos en el lavado con piedra/enzimas ocasionando un problema: cambio del acabado del zipper. (Ver más detalles sobre el cambio del acabado del elemento de latón, en el tema: "Cambio en el acabado de las zippers metálicas - blanqueado").

Problemas de migración de manchas.

La abrasión física en la superficie metálica de las partes del zippers podría causar desprendimiento de polvillo del metal. Cuando ese polvillo de metal se mezcla con partículas de piedra o mugre de las prendas, podría ocurrir una migración de la mancha sobre la tela de la prenda. (Ver más detalles en "Cuidados con la migración de manchas en zippers metálicos por lavado en piedra/arena").



Daño en la corredera: debido a la disolución de la aleación de zinc bajo tratamientos químicos fuertes en los procesos húmedos de las prendas.



Corrosión en la corredera de zinc: debido a fuertes tratamientos químicos.

A-3 CAMBIO EN EL ACABADO DE LOS ZIPPERS METÁLICOS –TRATAMIENTO DE TEÑIDO DE PRENDAS

Durante el proceso de teñido de las prendas se emplean diferentes tipos de tintes y auxiliares, dependiendo de la naturaleza de la tela. Por ejemplo: para telas de algodón se pueden usar tintes de azufre, colorantes reactivos o directos; mientras que el tinte ácido generalmente se emplea para teñir productos de nylon, etc. Es más, el uso de varios químicos como agentes reductores, agentes oxidantes, ácidos y alcalinos es muy común. Cuando esos tintes y químicos son abundantes en el proceso, pueden presentarse cambios en el acabado de las partes metálicas de los zippers y ocasionalmente, se presenta migración de la mancha a la tela de la prenda.

Puede presentarse una reacción química cuando las partes metálicas como los elementos, la corredera, los topes superiores e inferiores y las partes separables del zipper entran en contacto con los diferentes tipos de químicos y el resultado puede ser el cambio de acabado o una mancha. Además, los químicos en el tinte pueden reaccionar con las partes metálicas y causar decoloración de la tela. La apariencia del cambio de color puede variar dependiendo, pero sin limitarse, de los siguientes factores:

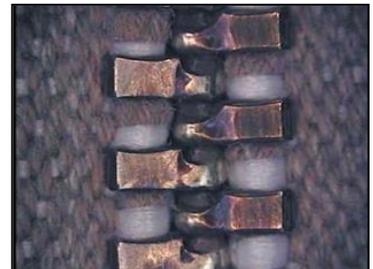
- Naturaleza y concentración del tinte/ químico utilizado.
- Temperatura del proceso húmedo.
- Duración del proceso húmedo.
- Resistencia de telas a las manchas.

A menudo, el cambio de color/mancha se acelera más cuando los zippers son presionados contra la tela estando húmedas o en un ambiente muy húmedo, durante mucho tiempo.

Con respecto a las propiedades de los metales, los problemas de reacción química difícilmente pueden evitarse si los zippers metálicos se someten al proceso de teñido de las prendas. Por esta razón, se recomienda que los zippers se apliquen a la prenda después de haber pasado por el proceso de teñido. También, en caso de reacción con residuos de tintes o químicos en las telas, éstas deben ser neutralizadas por completo, enjuagadas y secadas inmediatamente después del proceso de teñido.

En caso donde el zipper deba someterse al proceso de teñido de la prenda, se hace necesaria una prueba de pre-producción para comprobar el comportamiento de los zippers y evitar cualquier efecto indeseable, tanto en los zipper como en la prenda.

Los químicos usados en el teñido de las prendas pueden causar cambios en el color de los elementos metálicos (dientes) y ocasionar problemas de migración de manchas sobre la tela.



A-4 CAMBIO EN EL ACABADO DE LOS ZIPPERS METALICOS – BLANQUEADO.

Agentes fuertemente oxidantes tales como hipoclorito de sodio, son agregados durante el proceso de blanqueamiento de prendas. Este agente blanqueador oxidante puede reaccionar con el cobre en los zippers de latón o las partes metálicas del zipper como los elementos, la corredera, los topes superiores e inferiores y las partes separables, ocasionando un problema de cambio en el acabado. El mismo fenómeno, puede observarse con el uso de peróxido de hidrogeno e hidrosulfito.

Dependiendo del tipo de agentes blanqueadores, la temperatura y duración, el nivel de cambios en el acabado puede variar. En algunos casos, no solo las partes metálicas, sino también la hiladilla del zipper puede resultar decolorada.

Para evitar los problemas arriba mencionados causados por el blanqueado, por favor tenga en cuenta las siguientes precauciones:

- Se recomienda coser el zipper después del blanqueado y que las telas estén suficientemente neutralizadas/enjuagadas después del tratamiento. Si el zipper es sometido a blanqueamiento con las prendas, es altamente recomendable realizar una prueba de reacción de los zippers en procesos de blanqueamiento.
- No aplicar agentes blanqueadores fuertes y de alta concentración en los productos de zipper
- Enjuagar por completo las prendas/zippers inmediatamente después del blanqueado.



Información adicional sobre el cambio del acabado del elemento de cobre.

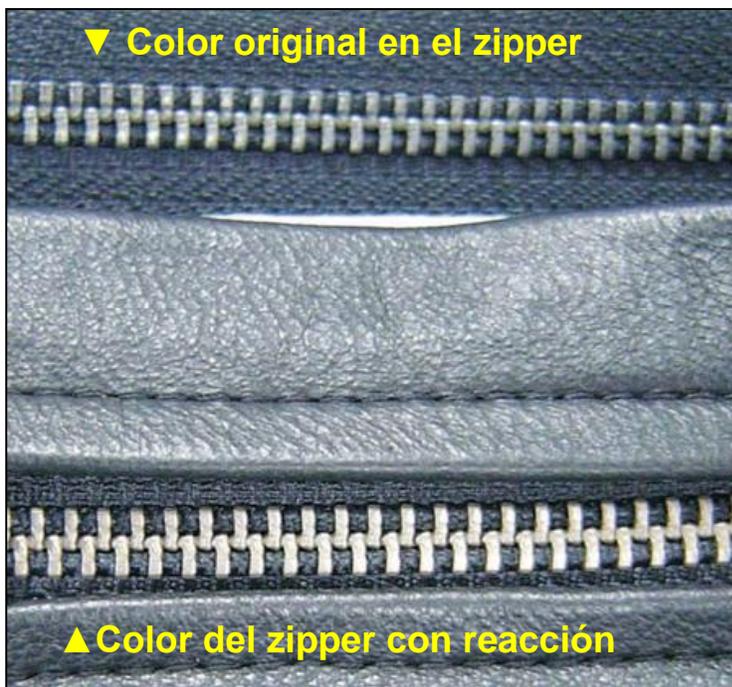
Cuando el elemento de cobre, en los zippers de latón, entra en contacto con varios químicos, el acabado del metal puede cambiar de la siguiente forma:

Contacto con sustancia	Compuesto inorgánico formado	Color cambia a
Oxido	Cu ₂ O	Café rojizo
	CuO	Negro
Hidróxido	Cu(OH) ₂	Azul pálido
Cloro	CuCl ₂	Café
	CuCl ₂ · 2H ₂ O	Verde
sulfato	CuSO ₄	Blanco
	CuSO ₄ · 5H ₂ O	Azul
Sulfito	CuS	Negro
Nitrato	Cu(NO ₃) ₂ · 3H ₂ O	Azul oscuro
Carbonato	CuCO ₃ Cu(OH) ₂	Verde
	2CuCO ₃ · Cu(OH) ₂	Azul

A-5 CAMBIO EN EL ACABADO EN ZIPPERS METÁLICOS- PRODUCTOS EN CUERO.

Durante el proceso de curtido del cuero, usualmente se emplean agentes tánicos tales como ácido sulfúrico, ácidos minerales, compuestos de cromo, ácido tánico y compuestos de aldehído. Cuando esos químicos entran en contacto con los zippers metálicos, el acabado del metal puede cambiar. Ese cambio en el acabado puede acelerarse si los productos se encuentran en ambientes con poca ventilación y de altas temperaturas o si se almacenan ejerciendo presión sobre estos. Para minimizar el cambio del acabado del metal en los productos de cuero, por favor tenga en cuenta las siguientes precauciones:

- Utilice un cuero que haya sido suficientemente lavado y neutralizado luego del proceso de curtido.
- Evite mantener los zippers de metal con productos de cuero en empaques al vacío o en ambientes de poca ventilación.
- Evite el contacto prolongado o presión del cuero contra los zippers de metal.



Los elementos del zipper metálico se ponen amarillentos luego del contacto con los químicos remanentes de productos de cuero.



Elemento del zippers metálico oxidado debido a la reacción con productos de cuero.

A-6 CAMBIO EN EL ACABADO DE ZIPPERS METALICOS- PRODUCTOS EN LANA.

Cuando se aplican zippers en productos tejidos en lana previamente blanqueada, puede ocurrir un cambio en el acabado del metal. Generalmente los productos en lana son blanqueados con los siguientes métodos:

1. Blanqueamiento por oxidación (peróxido de hidrogeno).
2. Blanqueamiento por reducción (hidrosulfito).

Adicionalmente, algunos productos de lana son tratados con oxidantes de cloro para un acabado que resista el encogimiento. Si no se ha realizado la suficiente neutralización o enjuague después del proceso húmedo, especialmente con hidrosulfito o agentes de cloro, se pueden generar gases de cloro o de dióxido sulfúrico. Estos agentes también pueden reaccionar directamente, sobre el metal en condiciones de humedad. Por ejemplo: si los productos de lana se ponen en bolsas inmediatamente después del planchado y se mantienen así por cierto tiempo, varios químicos y gases pueden ocasionar un cambio en el acabado de las partes metálicas de los zippers de aleación de zinc. En estos casos, siga las siguientes precauciones:

- Use tela de lana completamente lavada y seca.
- Tome el tiempo necesario antes de doblar y empacar los productos recién planchados.



Elementos oxidados del zipper metálico debido a ácido sulfúrico residual en las telas de lana.



Cambio de acabado en los elementos del zipper metálico debido a la influencia de ácido sulfúrico en las prendas de lana.

Capítulo B – Zippers Especiales.

B-1 USO ADECUADO DE ZIPPERS AQUAGUARD® (REPELENTES AL AGUA)

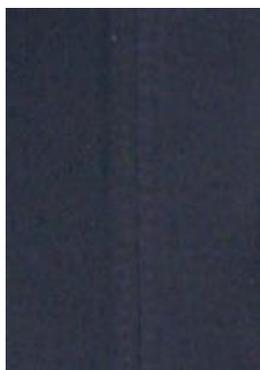
Para poder asegurar que los zippers AquaGuard® funcionen adecuadamente y para evitar cualquier problema en las prendas, por favor tome las siguientes precauciones:

- AquaGuard® es un zipper repelente al agua, no impermeable ó a prueba de agua. En otras palabras, el agua puede filtrarse por la abertura de la cadena.
- El zipper AquaGuard® debe estar completamente cerrado para lavarse y dejarse secar naturalmente después del lavado para evitar daños en la película laminada del zipper. Cualquier daño en la película laminada puede resultar en deterioro y afectar la repelencia al agua.
- Se recomienda un solvente a base de petróleo para lavado en seco. El solvente a base de cloro para lavado en seco, puede causar dificultades para la operación del zipper, una apariencia opaca de la película laminada y/o pérdida de color.
- No planchar: las altas temperaturas (más de 150°C) sobre el zipper pueden causar el derretimiento o aparición de burbujas en la película laminada.
- Mantenerse lejos de la luz directa del sol cuando no se esté usando. Puede causar que el zipper se vuelva amarillento, especialmente si es de color pastel.
- El contacto prolongado con PVC y/o poliuretano puede causar pérdida de color.
- Doblar frecuentemente el zipper puede causar una apariencia opaca de la película laminada. Sin embargo, no afectará su capacidad de repeler el agua.
- Debido a la naturaleza del proceso de laminación, el color del zipper puede variar ligeramente del color que se muestra en la “carta de colores estándar de YKK”.

Tipos de Zippers Repelentes al Agua.



T4



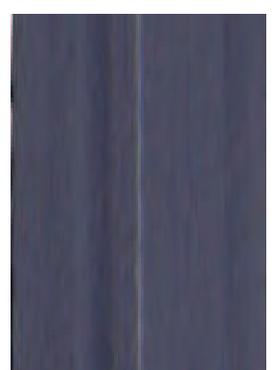
T5



T8



T9



T10

B-2 PRECAUCIONES CON LOS ZIPPERS EN ALEACIÓN DE ALUMINIO.

Los zippers de aluminio se usan en algunos mercados por su precio competitivo, pero tienen algunas desventajas debido a su naturaleza. Tenga en cuenta las siguientes precauciones para el uso adecuado de los zippers de aluminio.

- **Naturaleza de los zippers de aluminio**

El aluminio es fácilmente afectado por la humedad y la temperatura y es vulnerable a golpes, fricción y a elementos ácidos o alcalinos. Por lo tanto, los zippers de aluminio no son apropiados para procesos fuertes como el lavado de jean o teñidos excesivos.

- **Fusión de elementos**

Las chaquetas y pantalones generalmente son lavadas en su proceso final. El aluminio no es resistente al álcali y se ha evidenciado que los solventes alcalinos fuertes podrían derretir los elementos de un zipper de aluminio. Sea muy cuidadoso cuando se usen químicos como la soda ácido metasilícico; también, asegúrese de enjuagar los químicos por completo e inmediatamente.

- **Migración y mancha por zippers de aluminio**

Como el aluminio es vulnerable a la fricción, se pueden desprender diminutas partículas de metal al operar los zippers, lo cual puede causar una mancha en la prenda. Cuando esas partículas se mezclan con parafina, **que es necesaria para la operación suave del zipper**, pueden causar manchas más oscuras. Se recomienda extremo cuidado al aplicar zippers de aluminio en prendas de colores claros.



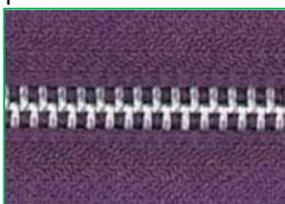
Mancha de aluminio (moneda de 1 yen).

*La mancha puede removerse hasta cierto punto, lavando con detergentes corrientes.

- **Desgaste de los elementos.**

Los zippers de aluminio son vulnerables a la fricción, así que sus elementos pueden desgastarse durante la operación del zipper con correderas de aleación de zinc y cierre tipo DA/DP. Estos zippers no pueden ser usadas con un deslizador de aleación de cobre como las del tipo GA/GS ya que el deslizador es más duro que el aluminio y puede causar serios daños al zipper.

Se recomienda el uso del elemento **“YAN”** que es un zipper de aluminio con acabado en alumita y mejor durabilidad. Sin embargo, sugerimos hacer una prueba antes de la aplicación real de dichos productos.



Elemento Normal



Elemento derretido



B-3 PRECAUCIONES CON LOS ZIPPERS DE HILADILLAS DE ALGODÓN.

Para los productos con zippers de hiladilla de algodón, tenga en cuenta que los hilos están hechos de algodón 100% natural. Por lo tanto, los productos no pueden resistir o contrarrestar el fuerte e inestable tratamiento químico del proceso de blanqueado o teñido en los que se emplean diferentes tipos de químicos. Por favor, tenga en cuenta las características del algodón y preste particular atención a los siguientes aspectos, para evitar daños indeseables o efectos sobre los zippers con hiladilla de algodón:

- **Resistencia de la hiladilla del zipper:** El uso de ácidos o químicos fuertes, tales como peróxido de hidrógeno o hipoclorito de sodio, para procesos tales como blanqueado, lavado y/o teñido, pueden deteriorar las telas de algodón y causar daño a la hiladilla del zipper.
- **Encogimiento:** En comparación con el poliéster, el algodón es más propicio al encogimiento cuando es procesado. Esto puede generar arrugas, especialmente cuando no hay suficiente ajuste entre la hiladilla del zipper y la tela de la prenda.

<Información de referencia> Bajo la prueba de lavado JIS L1096, el encogimiento de productos con hiladilla de algodón es de aproximadamente 65%, mientras que el de productos con cinta de poliéster es de aproximadamente 2%. Las condiciones de la prueba son: lavado a 60°C por 30 minutos; enjuague doble a 38-40°C por 2 minutos; secado a 60°C por 30 minutos.

*Nota: el porcentaje de encogimiento de los zippers puede variar, dependiendo de las condiciones del proceso tales como: temperatura, duración y aplicación de químicos, etc. Se sugiere a los clientes, realizar una prueba de pre-producción en caso de que ocurran problemas de encogimientos indeseados después de los procesos.

- **Desempeño de solidez del color:** La solidez del color en zippers con hiladilla de algodón, es a menudo menor que en las hiladillas de poliéster. La decoloración o migración de manchas puede suceder cuando la hiladilla de algodón es sometida a cualquier tipo de teñido.
- **Cambio de acabado en los componentes metálicos:** Cuando los zippers con hiladilla de algodón son sometidos a cualquier proceso de teñido, hay una alta probabilidad de que los componentes metálicos del zipper sufran cambios en su acabado y se pueden presentar efectos inesperados como resultado de alguna reacción química.
- **Resistencia del zipper:** La resistencia de la cadena en productos con hiladilla de algodón, es menor que en productos con hiladilla de poliéster.

Teniendo en cuenta que las diversas condiciones de los procesos pueden afectar en diferente medida el desempeño de los zippers de hiladilla de algodón y que todos los posibles factores no se pueden describir detalladamente, resulta altamente recomendable que se practique una prueba sobre muestras con los procesos específicos antes de realizar la orden final.



Capítulo C- Confección.

C-1 PROBLEMAS EN LA MEDIDA DE TIRAS DIFERENTES.

- En la industria de la confección pueden separar el zipper para facilitar el proceso de costura de la prenda, por lo tanto, pueden separar varios zippers a la vez y luego los vuelven a unir, sin que necesariamente, se logre unir el par original durante el proceso de costura, lo que puede causar una diferencia en la longitud de las partes izquierda y derecha del zipper cuando este es cerrado.
- El riesgo de presentarse este problema es más alto en los zippers de elementos de poliéster, pues por naturaleza sus cadenas son generalmente más elásticas, la longitud original de la cadena puede extenderse cuando se le aplica tensión. La aplicación de diferentes tensiones en la cadena del zipper, puede causar pequeñas diferencias entre las tiras con diferentes medidas entre los elementos, además puede ocasionar una curva o que las partes del zipper queden de longitud diferente.



Tira: cada uno de los lados de la cadena del zipper.

Los productos de igual longitud pueden tener pequeñas diferencias entre los elementos.



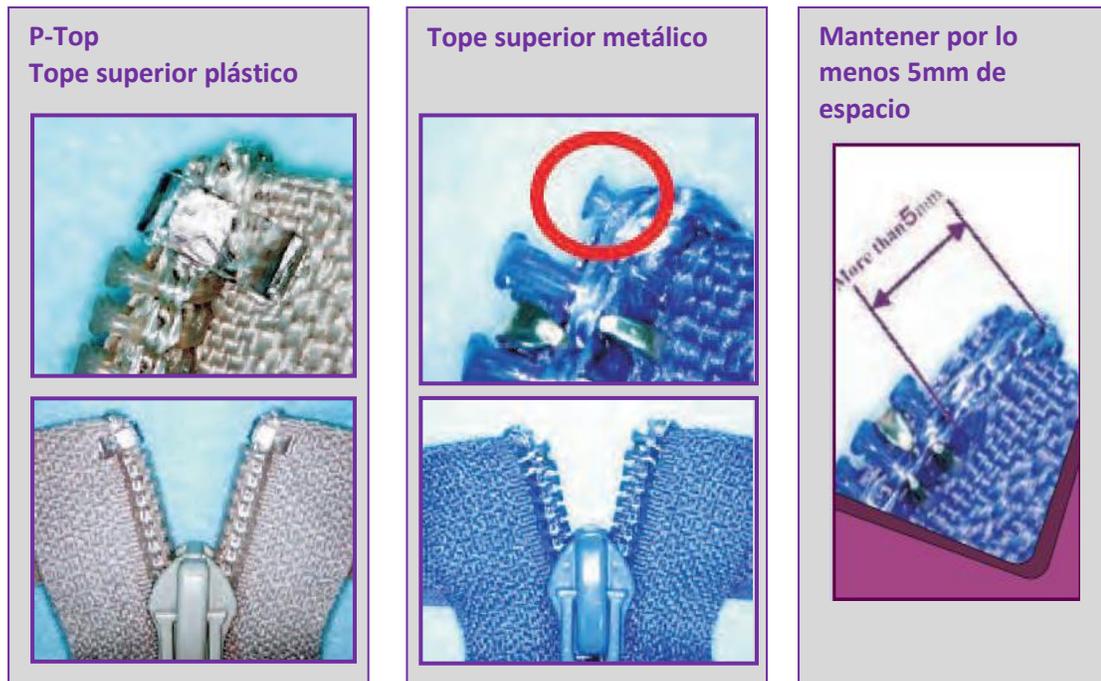
Cuando se unen tiras con diferentes distancias entre los elementos, la cadena puede quedar curva o tener una diferencia en su longitud después de cerrarse.

C-2 CORRECTA APLICACIÓN DE ZIPPERS CON ELEMENTOS DE POLIÉSTER.

Durante el proceso de espaciado, en la producción del zippers los elementos de poliéster son removidos de la cadena. Ocasionalmente, pueden quedar rebabas en el último elemento, después del corte junto a los topes del zipper y ese elemento puede sobresalir si el borde superior de la cinta se dobla muy cerca del tope durante el proceso de confección de la prenda. La rebaba podría rayar o lastimar al consumidor final de la prenda.

Para evitar este inconveniente, los bordes superiores (extensiones) de la cinta, deben doblarse por lo menos 5mm después del primer elemento. Esto evitará que queden rebabas sobresalientes.

Elegir productos P-TOP, con tope superior plástico, para evitar la exposición de rebabas, esto es recomendable para prendas infantiles/de niños.



Capítulo D – Otros.

D-1 PRECAUCIONES PARA ELEGIR LOS COLORES.

- **Colores estandarizados en la carta de colores YKK.**

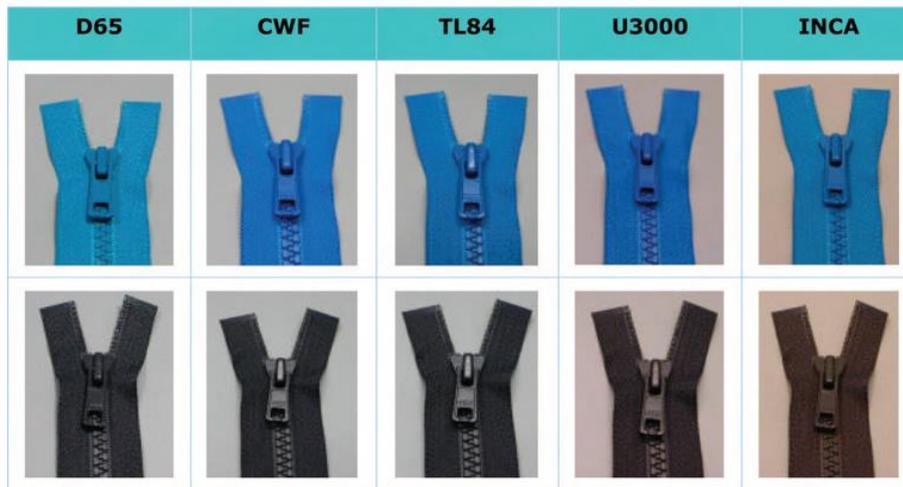
La fuente de luz estándar es D65 para todos los colores de la carta de colores de YKK. Por favor identifique el color de sus telas con la carta de colores YKK bajo una caja de luz con una fuente D65. La selección de una fuente diferente para identificar los colores en la carta de colores YKK, puede resultar en una diferencia de color entre el zipper y la tela de la prenda por causa del metamerismo: cambio de color evidente en materiales expuestos a luz diferente.

- **Problemas comunes debido al metamerismo de diferentes materiales.**

Con respecto al metamerismo que podría resultar por diferencia en colorantes, tintes, pigmentos, etc., pueden aparecer problemas de diferencia de color bajo las siguientes circunstancias:

- ★ Diferencia notoria entre el color de la prenda y el zipper bajo luz fluorescente en la oficina.
- ★ Diferencia de color encontrada entre los componentes del zipper: hiladilla, corredera y cadena.
- ★ El cliente selecciona y aprueba los colores de la hiladilla del zipper que hagan juego con la tela de la prenda con base en la Carta de Colores bajo una fuente de luz diferente a D65.

Ejemplos de Metamerismo de las zippers.



- **Para minimizar el problema de diferencia en el color debido al metamerismo.**

- ★ Recuerde utilizar una fuente de luz D65 para todos los colores estándar seleccionados de la Carta de Colores YKK.
- ★ Cuando se utilicen fuentes de luz diferentes a D65 (tales como CWF, TL84, U3000; INCA, etc.) por favor indicarlos para el teñido (DTM) bajo la fuente de luz específica para la aprobación del color.

*Nota: para el proceso de teñido acorde (DTM), se recomienda a los clientes presentar telas en tamaños mayores a 3" X 3" para una mayor precisión en la evaluación y selección del color.

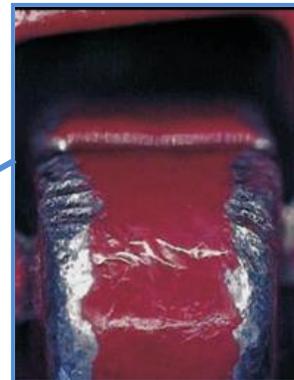
D-2 DESPRENDIMIENTO DE LA PINTURA DE LA CORREDERA LUEGO DEL LAVADO EN SECO / PROCESOS HÚMEDOS.

Cuando una corredera pintada o esmaltada es expuesta a lavados en seco o a algún proceso húmedo, la pintura puede desprenderse. Esto se debe principalmente a que la superficie del deslizador se daña cuando entra en contacto con las superficies de las máquinas utilizadas en los procesos de lavado y secado.

Normalmente, la pintura que se desprende puede encontrarse en la parte sobresaliente y el borde del deslizador, sin embargo, el tamaño del área despintada, puede variar dependiendo de las condiciones del proceso.

Como la pintura tiene varias capas, tiene duración limitada por contacto físico. Por lo tanto, debe evitarse que los componentes pintados del zipper tengan procesos inapropiados, tales como rasguños, raspaduras o fricción directa contra objetos duros, etc.

Cuando exista gran preocupación por el desprendimiento de la pintura, es muy recomendable la selección de correderas esmaltadas con recubrimiento "plated". Sin embargo, tenga en cuenta que entre los componentes de enchape, los acabados X6 óxidos negros y V7 níquel negro, son, comparativamente, menos resistentes a la abrasión o al desgaste y pueden presentar el problema de desprendiendo de la pintura en caso de haber una fricción directa.



Pintura deteriorada de la corredera



