



GLOSSARIO

Per spiegare alcuni termini tecnici e agevolare l'uso di un linguaggio comune interno.

FABRIC:

TWILL è comunemente denominato twill o saia il tessuto che, in base alla costruzione (trama-ordito), presenta un effetto in rilievo diagonale. La costruzione può avvenire secondo necessità nei seguenti modi:

2/1

3/1

4/1

Questo dipende dalla nota d'orditura e quindi dall'alzata dei licci: due orditi una trama, tre orditi una trama, quattro orditi una trama o invertendo due trame un ordito ecc.

Il twill o saia è quindi denominato leggero o pesante a seconda se si vedrà più ordito o più trama.

BATAVIA

2/2

3/3

4/4

in questo caso il numero di alzate è pari al numero di passaggi della trama. La caratteristica è che il tessuto si presenterà identico da entrambi i lati, dritto e rovescio.

Man mano che crescerà il numero di fili crescerà anche l'inclinazione e il tessuto prenderà diversi nomi commerciali quali batavia, levantina, cavallery.

RIGHT/LEFT HAND

Questi sono i termini con cui si indica il verso della diagonale del tessuto. Se questo andrà da sinistra in basso a destra in alto sarà Right, viceversa sarà Left (provate pure a rigirare in senso orario o antiorario il tessuto, la direzione non varierà).

Non è solo una questione puramente estetica ma, a seconda delle diverse inclinazioni, il tessuto assumerà diverse consistenze: più corposo il Right, più sciolto il Left.

Anche in questo caso è la nota d'orditura a determinare il verso così come la costruzione.

RING

Il tipo di filatura utilizzato per realizzare i tessuti denim è generalmente ring. La spola preparata per il ring subirà delle torsioni a velocità irregolari formando dei nodi (Ring) nella struttura del filato, questi creeranno delle irregolarità nella superficie del tessuto conferendogli un aspetto rustico.

SELVAGE

I lati terminali del tessuto determinati dal ritorno della trama sono denominati cimose o cimosse.

In pratica l'altezza del tessuto (la trama) si calcola sull'asse delle ascisse, mentre la lunghezza (l'ordito) su quello delle ordinate.

Nel corso degli anni, le altezze dei tessuti sono state portate per una migliore industrializzazione del prodotto a 150 centimetri, sebbene per anni i tessuti abbiano avuto un'altezza oscillante tra i 75 e i 100 centimetri.

I tessuti da 100 centimetri in genere erano e sono ancora quelli da camiceria e le drapperie, mentre le tele in cotone erano prodotte sui 75 centimetri con le cimose generalmente in un colore di contrasto per aiutare il taglio a restare all'interno dei margini.

Nella lavorazione dei jeans il taglio del fianco era appoggiato esattamente sulla linea esterna del margine del tessuto (cimosa); quindi con il dritto filo spostato sul fianco invece che al centro della gamba (come nei pantaloni di tipo classico). Da qui, la caratteristica torsione delle gambe dei jeans.

Inoltre, il tipo di confezione adottato per la chiusura dell'interno gamba faceva sì che l'esterno venisse confezionato a cucitura aperta lasciando 1-1,5 centimetri di rimesso che nel risvoltare il fondo del jeans si metteva in evidenza. I capi realizzati con questa tecnica prendono il nome di jeans cimosati o selvage.

Bisogna sottolineare che non è possibile curvare il fianco in questo tipo di lavorazione. È quindi necessario un sapiente lavoro di costruzione degli altri pezzi per garantire una vestibilità perfetta. Inoltre, per confezionare un paio di jeans possono essere consumati fino a 4 metri di tessuto.

INDACO

Il tipico colore indaco è dato dalla macerazione delle foglie della pianta dell'Indigofera tinctoria.

Alla fine dell'Ottocento, in Germania, è stato messo a punto il procedimento per la sintesi chimica industriale della molecola dell'indaco da Adolf von Bayer.

La tintura dell'ordito del denim avviene in filo o in matassa ed è effettuata per immersione all'interno di vasche contenenti il pigmento estratto dalla pianta.

Dopo avere immerso i fili (Dips), questi vengono esposti all'aria. A contatto con l'ossigeno il pigmento subirà un processo di ossidazione che muterà il colore dal verde iniziale al blue definitivo. Possono essere effettuati fino a 30 Dips per rendere il colore più intenso.

La fondamentale differenza tra questo tipo di tintura e le altre è che il pigmento si fisserà solo sulla parte esterna del filo, lasciando l'interno sostanzialmente bianco; quindi con il tempo e l'abrasione superficiale di questo si avrà la caratteristica decolorazione che conferirà ai jeans l'effetto invecchiato.

CAST

A seconda del tipo di ossidazione e dei vari agenti chimici che aiutano a fissare il colore sul filato si potranno avere diversi casts di colore, tutti all'interno della gamma del blu. Inoltre la trama potrà essere tinta aumentando il numero di possibili viraggi.

I cast, ad esempio, potranno essere Beige-Red-Green-Silver...

Traduzione e significato di alcuni termini tecnici:

CONFEZIONE

Waist	Cintura
Leg	Gamba
Yoke	Cavallo
Crotch	Carré
Hem	Orlo fondo
Barrè	Dritto filo invertito
Loop	Passante
Fly	Finta
Inseam	Interno gamba
Chain stitch	Punto catenella
Bending	Incastro
Copper rivet	Rivetti in rame
Paper Patch	Etichetta retrocinta
Bartuck	Travetta

LAVANDERIA

Scraping	Graffiatura manuale effettuata sui pannelli anteriori e posteriori
Sandblast	Sabbiatura a pressione
Whiskers	Baffatura sul bacino
Back knee w.	Baffatura dietro ginocchio
Fishbone	Baffatura lungo le gambe
Star	Baffatura sul ginocchio anteriore
Wrinkles	Barrature verticali
Local damage	Rotture localizzate
Jolly	Speciale manichino per creare baffi in rilievo
Resin wash	Immersione/spruzzatura di resina sul capo
Stone wash	Lavaggio acqua e pietra pomice
Enzyme wash	Lavaggio acqua ed enzimi
Spot color	Macchie di colore
Overdye	Sovrattinto
Golden	Pennellature con cloro
Surface	Tintura con pigmenti in sospensione

EUROPEAN
DENIMLINE



www.carelabelbrand.com