

# 印染专用CMC,印染印花CMC,纺织印染专用CMC

产品名称	印染专用CMC,印染印花CMC,纺织印染专用CMC
公司名称	荆州美吧生物科技有限公司
价格	34000.00/吨
规格参数	
公司地址	荆州开发区
联系电话	18986700000 18986700000

## 产品详情

### 弹性泳布印花工艺剖析

美吧微生物 2019-08-23 11:50

泳布就是指做泳装的面料，他与别的面料有差异，泳布一般对水洗色牢度及水迹检测要求比较高，吸水能力要弱，以防泳装吸湿增加净重；原料与其它弹力面料一样，但纺织结构与后整不一样。

分散染料氢化铝锂开展防拔染印花工艺。但是这种纺织物有大提花，面料高低不平整，故防拔染服装印花时各道工艺过程应严格操纵。

### 预处理

先把纺织物放置预处理浴中，浴比1:10-12，环境温度98℃，时长30-45min；随后40-50℃ 开水洗10-15min，再流动性水清洗20min，排尽后，更换浴；在凉水里加入98%HAc1mL/L中与处理15-20min，再经过流动的水充足清理，维持纺织物中性化。

## 剖幅定型

\*大定型环境温度180-190℃，定型时间按30s\*合适(针对薄形涤/锦/氨织物，热定型环境温度还能够减少10-15℃)。此剖幅定型(预订形)即是\*后定型，因而，既始终保持织物应该有的弹力水平，还得进而在染、印、蒸等处理后不会再有显著收拢状况。故定型幅宽可以从客户的要求的成品门幅基本往上拉宽10cm上下，以便落布收拢不时之需。

上色环境温度不能超过115℃，务必严格把控，不然会危害防拔服装印花实际效果。染后烘干温度不适合超出115℃，但是烘干处理。

## 服装印花

### (1)涂料色浆制取

拔白药方：德古林(BASF)10-40g，ZS2P助拔剂2-4g，尿素溶液0.3-0.5g，柠檬酸钠0.3-0.5g，荧光增白剂CPS(视拔白实际效果来定)0.5-1g，8%印花胶浆60g，放水配出总产量为100。

色拔药方：生产加工锡10-40g，ZS2P助拔剂2-4g，尿素溶液0.3-0.5g，柠檬酸钠0.3-0.5g，色拔分散染料xg，8%印花胶浆60g，放水配出总产量为100。

### (2)实际操作关键点

挑选印花胶浆的时候要注意印花胶浆性能，如抱水溶性、可洗性、触变性、抗稀释液性、配伍性、干燥性、润湿性和印刷画面质量等关键指标。加工工艺中特别注意：

防拔染印花色浆用药物，正常情况下可以根据纺织物厚度与地色浓淡酌情考虑调整；对萘醌和杂环构造染料以色拔\*合适，拔白比较难(见表)，有时候甚至添加了增白剂也无济于事，仅有挑选德古林(Decrolin)作拔白剂才可以达到\*\*拔白实际效果。

涤纶布以及混纺布交错物防拔染服装印花，在投运前都应开展先峰实验，来确认实际工艺参数。

加工工艺时要严苛避免水珠(碰水)，防止造成疵病。特别是要清除平网印花机导带上剩下的水迹，以防后患。

服装印花品质控制。服装印花和上色不一样，一旦产生疵病将不能修复，因此每车布服装印花后需要取一块样品开展汽蒸，以观查此车布防拔染实际效果。生产时，每车布\*少还需要附印一段对应的白布条(超过一个丝印网版的总宽)，以观查表层有没有疵病状况，如堵网等。

## 汽蒸

服装印花纺织物汽蒸有超高压高温和持续高温自然压两种方式，视工厂机器设备来定。前面一种130 汽蒸20-30min，纺织物越硬时间越久，且规定一层印花面料衬一层色布，表层再换布料裹起来，布料规定整洁，要经常清理；后面一种175 汽蒸7-8min。

## 清洗复原清理

清理：40 上下开水和流动的水清理10-15min。

复原清理：复原清洁液为 $\text{Na}_2\text{CO}_3$ 2g/L和 $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_4$ 1g/L，环境温度70-80 ，时长10-15min，\*终用清水和凉水充足清洗，使面料维持中性化。

## 拉幅定型

拉幅定型标准不得超过剖幅定型，若客户的要求绵软、防潮去污等梳理，则可以从拉幅定型前要轧车浸轧解决。