

# 高牢度免烘泳衣浆

产品名称	高牢度免烘泳衣浆
公司名称	东莞市蛟龙印花材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市虎门镇武山沙管理区沿江西路五栋19号
联系电话	86-076985507059 13929258621

## 产品详情

本产品为印花类水性浆料，适用于泳衣布、尼龙布、毛衣和高弹性织布的印花，主要针对泳衣市场而开发。外观及组成粘稠状膏体，由高分子聚合物乳液和颜料组成。特性牢度好手感柔软，不粘手耐海水洗、漂洗、酸洗手印、机印花不塞版应用参考调深色调浅色调泳衣白胶浆 30% 泳衣白胶浆 70% 泳衣透明浆 70% 泳衣透明浆 30% 色浆 X% 色浆 X% FY-1002固化剂 1~1.5% FY-1002固化剂 1~1.5% 1500烘1分钟（或1500压烫10秒），或自然干透48小时即可耐600高温洗水5小时。若胶浆印前太稠可加水，切勿加固浆以免有回粘。故障与排除：一、造成牢固度欠佳的可能性：1、天气潮湿，浆面没有充分干透  
指引：150度烘1分钟或150度压烫10秒即可。2、色浆加量超10%以上  
指引：加大透明浆份量来降低色浆用量比例（如：可单独用纯透明调黑色）。  
3、浆层没有表干即开始高温压烫 指引：待浆层自然干透8成以上再压烫。（解释：浆层未干即开始压烫容易造成起泡，使浆层与浆层之间分离）二、出现弹性不够有哪几种原因造成？1、色浆加量超10%以上  
指引：增加透明浆份量来降低色浆用量比例即可。2、浆层太薄  
指引：多印一次或印刷时收浆的力度轻些，尽可能把浆层留厚。3、白胶浆和透明浆配比的比例不当  
指引：增加透明浆的份量可以明显提高浆层的弹性。4、布纹太深，布料本身弹性极大指引：先用透明浆打2~3次底，每次印3刀，然后再印白胶浆或其它颜色。5、添加催化剂份量过多 指引：控制催化剂的用量在2%以内，只要牢固度达到要求就不要再增加催化剂的使用量。三、造成手感硬或表面不平滑的原因1、浆料稠度不够 指引：浆料稠度不够可以添加增稠剂将它的稠度提高（解释：浆料稠度不够时容易往布底渗透，这样手感明显变硬且表面不平滑）2、色浆加量超10%以上 指引：增加透明浆份量来降低色浆用量比例，这样可以明显提高浆层的柔软度。四、表面反粘的原因和预防？1、浆层表面未干透 指引：150度烘1分钟或150度压烫10秒。2、以上情况不存在时，表面还是反粘有什么方法可以解决？ 指引：添加1~2%防粘剂即可解决。（超负荷检测法：先将浆层烘干，然后将浆层与浆层对折用150度压烫10~20秒，取出冷撕热撕检测，如果浆层完好无缺即合格，否则会有浆层粘链撕烂的可能性）五、遮盖力不够的原因：1、透明浆的用量比例不当 指引：适当调整透明浆用量比例即可。2、浆料太稀 指引：浆料太稀可以加些增稠剂充分搅拌均匀将它的稠度提高（解释：浆料太稀时印刷出来的浆层相对较薄，所以会出现遮盖力不够的情况）贮藏室温条件下，保质期为6个月。