

分散红玉S-5BL100%

产品名称	分散红玉S-5BL100%
公司名称	云城区津玖隆颜料行
价格	面议
规格参数	名称:分散红玉S-5BL100% 品牌:龙盛 型号:分散红玉S-5BL100%
公司地址	广东云浮市云城区夏洞街
联系电话	86 0766 8458567 13542409096

产品详情

分散染料染色工艺

分散染料染色工艺，有点是涤纶和棉两者得色浅，色相偏差容易发现和纠正，染料利用率比一浴法高，涤棉均一色达到的匀染程度一般也较好。

分散、还原二浴法

二浴法工艺的优点是涤纶和棉两者得色浅，色相偏差容易发现和纠正，分段调整工艺比较灵活，对深浓色泽尤其适宜，凡染色产品中的深藏青、深咖啡、深灰、墨绿、黑色，大都是采用二浴法工艺。染料利用率比一浴法高，涤棉均一色达到的匀染程度一般也较好。

工艺流程（1）浸轧分散染料 红外线预烘 热风烘干 热熔焙烘 冷却。

（2）浸轧还原染料悬浮体 红外线预烘 热风或烘筒烘干 浸轧还原液 汽蒸（102℃，1分钟） 淋洗 氧化 水洗 皂洗 水洗 烘干。

（3）热风烘干：110~120℃。

（4）热熔焙烘：涤/棉布轧染烘干后，进入高温焙烘箱，完成分散染料对涤纶的热熔固着。热熔温度取决于所用的分散染料，低温型分散染料在180~195℃，高温型分散染料在200~220℃，中温型分散染料介于两者之间。

热熔温度范围较宽的品种，如分散黄棕s-2rfl（200~220℃）的热熔固色曲线比较平坦，焙烘箱温度允许波动±5℃，得色不致有明显的变化；而热熔温度范围狭的品种，热熔曲线陡削，如分散蓝bbbs（215~220℃）

0)，温度稍有偏差，即会产生色差。因此在选用拼色染料时，应选择热熔温度相近，温度范围较宽，在生产实际中染色成品的重现性好的分散染料拼色。

分散染料轧染的涤/棉布，进出焙烘箱通常历时90秒钟，其中布面开始升温10~20秒，到达制定温度的热熔时间70~80秒。

热熔机的车速（产量）由焙烘箱的容布量决定，容布量大的热熔机，布面升温时间短，车速较快；容布量小的升温时间相对较长，车速也慢。容布量和车速的关系见表7-5-7.

浸轧液的组成（1）分散染料x克/升渗透剂1~2克/升

防泳移剂0~20克/升六偏磷酸钠0.2~0.5克/升

（2）还原染料y克/升

还原液组成烧碱25~40克/升85%保险粉25~40克/升

轧余率55~60%，浸轧液温度为室温。

在生产实际中，染深浓色比浅色需要较长的热熔时间，生产薄织物比厚织物车速可以快一些。

（二）分散/还原一浴法一浴法工艺流程短，减少轧烘设备，节省能源消耗，适于染中、浅色，染料总浓度一般不超过60克/升。涤/棉细纺、府绸的什色产品，常用以染天蓝、浅灰、嫩绿、雪青等色。染料的颗粒细度和扩散性能对染色质量有很大影响，还原染料应选用超细粉，如染料粒子粗，会造成色点和布面色泽不匀。

1.工艺流程：

浸轧分还原染料（一浸一轧两次） 红外线预烘 热风烘干 热熔烘干 热熔焙烘 浸轧还原液 汽蒸
（100，1分钟） 淋洗 氧化 水洗 皂洗 水洗 烘干。

2.浸轧液组成：

分散染料x克/升

还原染料超细粉y克/升

3%合成龙胶15克/升（作防泳移剂）

渗透剂jfc-松油（1：1）1~2克/升

轧余率55~60%。浸轧液温度40 以下。

3.热风烘干、热熔焙烘等条件均与二浴法相同。

本产品的名称是分散红玉S-5BL100%，品牌是龙盛，型号是分散红玉S-5BL100%，外观是红，色光是红，有效物质 是100（%），强度是100（分），保质期是36（个月），应用类型是高温型(S、H)，染料索引号是R167