

染色厂用碧纹染料

产品名称	染色厂用碧纹染料
公司名称	东莞市天盛化工科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:东莞天盛化工 型号:25KG包装
公司地址	广东省东莞市中堂镇斗朗新村六街
联系电话	0769-88124837 18925523789

产品详情

染色厂用碧纹染料

适用行业：洗水厂/染色厂/纸厂/纸托厂/工艺品厂/家具厂/木材厂/石材厂/皮革厂

执行标准：国标/欧盟标准

外观：粉末状

『特点』

染色厂染色是一个比较复杂的工艺，不同品质的布染色的工艺就不同，全棉、涤棉、麻棉、毛纺呢绒、丝绸制品、化纤制品、混纺制品、等等有的使用轧染、卷染就可以了，有的就必须使用高温高压染色，有的只染一次，有的要多次上色。

使用不同的染料也有不同的工艺，仅以基本的全棉布为例：虽然染色通过一台轧车就可以了，但也是最难的一道工序，因为染色的颜色控制除了已知的，还有许多的未知东西在里面，比如染料在不同温度下的稳定性，蒸汽的控制，轧车压力的控制等，都是很精细的活。

染色厂染色的长车分为两个部分，前车染色，后车固色。染色方式根据选用染料品种的不同而有差异，染料一般有活性，士林，硫化，涂料。它们各有优缺点，一般情况下看要求的颜色而定，而且不可互相替换，其中，士林的色牢度最好，但价格贵，不适宜染深色，浅色的颜色不够艳。除了因为染深色会增加成本，还有染深色相对活性染料教难控制，容易出现布面花等现象。活性的色牢度相比士林要差，但是染浅色比较艳丽，深色教容易控制，成本相应教少。硫化最差，色牢度不怎么好，禁AZO还不达标，但现在有一种液体硫化(也叫水硫化)禁AZO可以达标，但价格跟士林接近，染色不易控制还不能普及，只有少数的人追求它的褪色效果而采用。涂料不具有可比性，它的掉色很严重，是服装洗后追求褪色效果的最佳选择。可以与士林，活性灵活应用，得到不同的水洗效果(一般士林或活性打底，涂料套面色，可以解决单染涂料的白点问题，成本相应增加)。活性，士林和硫化的染色前车基本相同，要说差异，就是红外线预烘开一组，两组或者不开。后车则完全不同。活性的采用盐和纯碱固色，士林的采用双氧水还原固色(所以

士林也叫还原染料), 硫化的则要高温蒸煮固色, 水温必须95度以上。涂料的染色以后根据色牢度的褪色要求决定是否培烘固色.培烘温度195-210度左右。染色不可能百分百好的, 修色, 剥色再所难免.轻微的调整比如浅了套涂料, 深了用纯碱洗。

『用料分类』

1、直接染料, 适合于纤维素纤维织品, 水洗牢度比较差, 耐光度不一, 但经过改性的直接染料其水洗色度会得到很好的改善。

2、活性染料, 大多用于纤维素纤维织品, 较少用于蛋白质。特点是色泽鲜艳、耐光, 水洗、耐摩擦度较好。

3、酸性染料, 多适用于蛋白质纤维与尼龙纤维及真丝等。其特征是色泽鲜艳, 但水洗度较差, 干洗度优异, 在天然死染色中使用比较广泛。

4、偶氮染料(纳夫妥染料), 适合于纤维素织品, 色泽鲜艳, 较适合于艳丽的色泽。

5、阳离子染料, 适用于腈纶、涤纶、锦纶与纤维及蛋白质纤维。其特点是色泽鲜艳, 很适合人造纤维, 但用于天然纤维素与蛋白质织品的水洗与耐光色度很差。

6、硫化染料, 适合于纤维素纤维织品, 色泽灰暗, 主要有藏青、黑色和棕色, 耐光、耐水洗度极好, 耐氯漂度差, 长期存放织物会破坏纤维。

『包装存储』

25kg/50KG包装, 常温下密闭贮存。