

GLOSSAR

BEIZYM SPELL (n · fl)

Spezielle Cellulasenmischung

Hochwirksame Neutralcellulase für Biofinish-Ausrüstung und Oberflächenbehandlung bei 40 – 60 °C, pH 5 – 7.

Für folgende Anwendungsbereiche ist BEIZYM SPELL geeignet:

- Biofinish-Behandlung von Baumwolle und Baumwollmischungen, speziell von gefärbten Artikeln
- Entfernung von Faserflusen, Pillings, Scheuerstellen bei Baumwolle
- Perfekt kombinierbar mit dem 4SUCCESS-Prozess (VARIORBLEACH 3E, SARABID MIP, BEZAKTIV GO, COTOBLANC SEL) im Niedertemperaturbereich
- Wesentlich geringeres Ausbluten bei der Behandlung von gefärbten Artikeln im neutralen pH-Bereich
- Keine bzw. deutlich geringere Farbnuancenänderung beim Arbeiten im neutralen pH-Bereich
- Geringerer Gewichts- und Festigkeitsverlust. 0,5 – 2 % BEIZYM SPELL

BIAVIN 109 (a · fl)

Emulgierte Fettverbindung

Konzentriertes Gleitmittel und Faltenverhinderer. Färbemaschinen können höher belastet bzw. das Flottenverhältnis reduziert werden, was zu Einsparungen an Salz, Alkali und Energie führt. Aufgrund der Säurebeständigkeit kann BIAVIN 109 auch beim einbadigen Färben von Fasermischungen mit Reaktiv-, Säure- und Dispersionsfarbstoffen angewandt werden. Eine Stammlösung kann angesetzt werden.

max. 0,3 g/l BIAVIN 109

BIAVIN BLI (n · fl)

Spezielle polymere Amide

BIAVIN BLI wird hauptsächlich zum Färben von Wolle und Wollmischungen in allen Aufmachungsformen und auf allen gängigen Maschinen und Färbeapparaten eingesetzt, wobei speziell unter Kochtemperaturbedingungen das permanente Fixieren der Wolle (= „setting“) stark vermindert wird. Die mechanischen Eigenschaften der Wolle werden verbessert, dadurch wird die Qualität gleichzeitig gesteigert.

BIAVIN BLI vermindert die permanente Fixierung der Wolle beim Färben als Garn. Dadurch wird eine verbesserte Garnelastizität erreicht, wodurch sich bessere Web- und Strickeigenschaften ergeben. Ebenso wird

die permanente Fixierung der Wolle beim Färben als Stückware vermindert. Dadurch vermeidet man die Fixierung von Lauffalten und Knitterstellen. Die mechanische Stabilität – wie die Reiß- und Scheuerfestigkeit – wird durch Zusatz des Produktes erhöht, es resultiert eine bessere Dimensionsstabilität bei der Feuchtigkeitsaufnahme.

Das Verfilzen der Wolle wird in allen Nassveredlungsstadien vermindert, so dass ein gleichmäßigeres Warenbild in allen Aufmachungsformen erzielt wird.

Verbesserung der Laufeigenschaften und Gleitwirkung von Wolle sowie Polyamidfasern: 1 – 2 g/l BIAVIN BLI

Verminderung von Wollverfilzung: 1 – 2 g/l BIAVIN BLI

In Extremfällen kann mit höheren Konzentrationen ohne Retentionsgefahr gearbeitet werden.

Anti-Setting Effektgebung im sauren pH-Bereich bis pH 4: 1 – 2 g/l BIAVIN BLI

BIAVIN BPA (o · fl)

Polymere Amide

BIAVIN BPA ist ein universell einsetzbares Faltenverhütungs- und Gleitmittel. Empfindliche Qualitäten werden durch weniger Reibung und verringerte mechanische Beanspruchung gleitfähig und weniger faltenanfällig. BIAVIN BPA erhöht die Flottenviskosität. Dadurch haftet mehr Flotte an der Ware. Das Produkt ist schaumfrei und kann auf allen Maschinen in der Cellulosefärberei und für Mischungen eingesetzt werden.

0,5 – 2 g/l BIAVIN BPA in langer Flotte

1 – 2 g/l BIAVIN BPA in kurzer Flotte

BIAVIN DFG (a · fl)

Kombination aus Polymerdispersion und Sequestriermittel

BIAVIN DFG ist ein Faltenverhinderer, Gleitmittel und Sequestriermittel für Cellulosefasern und Cellulosefasermischungen sowie für Synthesefasern im Ausziehverfahren. BIAVIN DFG vermittelt dem Material gute Laufeigenschaften und verhindert Faltenbildungen. Das Produkt besitzt außerdem Sequestrierwirkung im alkalischen Bereich gegen Härtebildner. Die mechanische Reibung wird verringert, die Viskosität der Flotte erhöht und die Ware weniger faltenanfällig. Ein Teil des Produktes verbleibt auf der Ware. Dadurch wird die Vernährbarkeit verbessert. Die Einsatzmengen liegen in Abhängigkeit von Maschine, Substrat und Flottenverhältnis bei 1 – 3 g/l BIAVIN DFG

BIAVIN PCV (a · fl)**Modifiziertes Triglycerid**

BIAVIN PCV basiert auf einem speziell modifizierten Ester, welcher die Friktion Faser/Faser und Faser/Metall bei kritischen Artikeln aus Synthesefasern, Elastanmischungen und regenerierter Cellulose hervorragend reduziert.

Neben seinen gleitenden Eigenschaften besitzt das Produkt, obwohl es anionisch ist, eine ausgesprochen gute Emulgierwirkung. Der anionische Charakter ist in jeder Reaktiv- und Dispersionsfärbung ein großer Vorteil, da es nicht zu Farbstoffunverträglichkeiten kommt. BIAVIN PCV ist auch in der Vorbehandlung für Farbweiß nichtionogenen Faltenverhinderern mit emulgierender Wirkung vorzuziehen, da so vermieden wird, dass nichtionogene Resttenside in die Färbung eingeschleppt werden. Dies ist besonders bei den Färbeverfahren von PES bzw. CEL und deren Mischungen von Bedeutung. BIAVIN PCV besitzt eine hervorragende Salzstabilität.

Lange Flottenverhältnisse:

0,5 – 2 g/l BIAVIN PCV

Kurze Flottenverhältnisse:

1 – 2 g/l BIAVIN PCV

BIAVIN TCC (n · fl)**Polyethylenemulsion**

Faltenverhinderer und Gleitmittel für Cellulosefasern, Mischungen und Synthesefasern. Besonders geeignet für Mikrofasern und Mischartikel mit Elastananteil.

BIAVIN TCC ist schaumarm und kann in der Färberei auf allen Maschinen eingesetzt werden.

Einsatzmengen: 0,5 – 2 g/l BIAVIN TCC

CHT-CATALASE BF (o · fl)**Catalase**

Enzymatisches Hilfsmittel zur Zerstörung von Restperoxid nach der Bleiche. Durch den Einsatz von CHT-CATALASE BF ergeben sich folgende Vorteile:

- geringerer Wasserverbrauch
 - keine zusätzliche Abwasserbelastung
 - Färbung im gleichen Bad möglich
- 0,2 – 0,5 g/l CHT-CATALASE BF
pH-Bereich: 4 – 9
Temperatur: kalt – 60 °C

CHT-DISPERGATOR ORM (a · fl)**Aromatisches Sulfonat**

Universell einsetzbares Dispergiermittel, Egalisiermittel und spezielles Abziehhilfsmittel. CHT-DISPERGATOR ORM besitzt in

einem weiten pH-Bereich eine ausgezeichnete Dispergierwirkung. Der Griff des behandelten Materials wird in keiner Weise negativ beeinflusst, das Produkt ist schaumfrei.

1 – 4 g/l CHT-DISPERGATOR ORM

CHT-DISPERGATOR SMS (a · fl)**Aromatisches Sulfonat**

Universell einsetzbares Dispergiermittel, Egalisiermittel und spezielles Abziehhilfsmittel. CHT-DISPERGATOR SMS besitzt in einem weiten pH-Bereich eine ausgezeichnete Dispergierwirkung. Der Griff des behandelten Materials wird in keiner Weise negativ beeinflusst, das Produkt ist schaumfrei.

0,5 – 2 g/l CHT-DISPERGATOR SMS

CHT-DISPERGATOR XHT-S (n/a · fl)**Zubereitung aus Polyglykoletherderivaten**

Schaumarmes und APEO-freies Dispergier-/Egalisiermittel für das Färben von Polyester und Mischungen. CHT-DISPERGATOR XHT-S zeichnet sich durch ein sehr gutes Dispergier- und Egalisiervermögen aus. Es fördert die Feinverteilung und somit das Migrieren der Dispersionsfarbstoffe über den ganzen Temperaturbereich und verhindert dadurch Farbstoffagglomerationen. Seine herausragende Eigenschaft ist das Stabilisieren der Dispersion. Probleme mit Unegalitäten – aufgrund mangelnder Dispersionsstabilität – können durch CHT-DISPERGATOR XHT-S gelöst werden. Eine Lichtechtheitsbeeinflussung mit CHT-DISPERGATOR XHT-S gefärbtem Polyester ist nicht gegeben.

0,5 – 3 g/l CHT-DISPERGATOR XHT-S (je nach Art der Anwendung)

COLORCONTIN BDF (a · fl)**Kombination nichtionogener und anionaktiver Substanzen**

Frostingverhinderer für die Kontinue-PA-Tepichfärberei. Fördert die Durchnetzung des Materials und die Egalität der Färbung. Man erzielt mit COLORCONTIN BDF einen stabilen, feinblasigen Schaum im Dämpfer. Spezialprodukt für die kontinuierliche PA-Bandfärberei. Vergleichmäßigt den Farbflottenauftrag und wirkt als Frostingverhinderer. Begünstigt somit die Farbegalität.

1 – 3 g/l COLORCONTIN BDF in der

PA-Kontinue Teppichfärberei

5 – 20 g/l COLORCONTIN BDF in der

PA-Bändchenkontinuefärberei

COLORCONTIN VGP (a · fl)**Kombination modifizierter Phosphorsäureester**

COLORCONTIN VGP ist ein Entlüftungs- und Netzmittel, das speziell für das Färben mit Direkt-, Reaktiv-, Küpen-, Schwefel- und Dispersionsfarbstoffen abgestimmt wurde. Das Produkt ist ausgezeichnet mit den genannten Farbstoffklassen verträglich und kann ohne Beeinträchtigung des Fixierverhaltens in allen praxisüblichen Kontinue- bzw. Semikontinue-Färbeprozessen zum Einsatz kommen. Die Anwendung von COLORCONTIN VGP trägt sowohl in Farbstoffklotzflotten als auch in elektrolythaltigen Fixierflotten zu einer hervorragenden Warendurchnetzung bei. Einsatzmengen liegen bei 2 – 5 g/l.

COTOBLANC KRS (a · fl)**Mischung aus Polyacrylaten und modifizierten Phosphonaten**

COTOBLANC KRS dient zur Entfernung von nicht fixiertem Reaktivfarbstoff von Reaktivfärbungen und -drucken. Als Flüssigprodukt eignet sich COTOBLANC KRS für Nachbehandlungsprozesse auf Kontinueaggregaten, Garnfärbeapparaten und Stückfärbemaschinen. Eine einfache Handhabung ist durch Schaumfreiheit, die gute Mischbarkeit mit kaltem Wasser und der daraus resultierenden unproblematischen Dosiermöglichkeit gewährleistet. Das Produkt ist tensidfrei und somit absolut schaumfrei. Es besitzt keine Oberflächenspannung und unterliegt deshalb nicht der europäischen Detergenzienverordnung.

Kontinuenachbehandlung:

Reaktivfärbung

1 – 3 g/l COTOBLANC KRS

Drucknachbehandlung:

Druck mit Reaktivfarbstoffen

2,5 – 5 g/l COTOBLANC KRS

COTOBLANC NSR (a · Piv)**Mischung aus organischen und anorganischen Komplexbildnern und Dispergierhilfsmitteln**

COTOBLANC NSR verdrängt nicht fixierte, oberflächlich haftende Farbstoffanteile und hält sie in der Behandlungsflotte. Dadurch wird ein Wiederaufziehen abgelöster Hydrolysatanteile verhindert. Da COTOBLANC NSR schaumfrei eingestellt ist, kann es auf allen Aggregaten eingesetzt werden. Aufgrund seiner sehr guten Wirksamkeit ermöglicht COTOBLANC NSR die Einsparung von

Zeit, Energie und Spülbädern. Das Produkt ist tensidfrei; es besitzt keine Oberflächenspannung und unterliegt dadurch nicht der europäischen Detergenzienverordnung.

0,2 – 0,5 g/l COTOBLANC NSR

COTOBLANC PCS (a · fl)**Mischung aus Komplexbildnern und farbstoffaffinen Polymeren**

Tensid- und schaumfreies Spezialprodukt zur Entfernung von Reaktivfarbstoffhydrolysat aus Reaktivfärbungen und Reaktivdrucken in elektrolythaltigen Flotten. Als Flüssigprodukt eignet sich COTOBLANC PCS für Nachbehandlungsprozesse auf Kontinueaggregaten, Garnfärbeapparaten und Stückfärbemaschinen. Eine einfache Handhabung ist durch Schaumfreiheit, die gute Mischbarkeit mit kaltem Wasser und der daraus resultierenden unproblematischen Dosiermöglichkeit gewährleistet.

Eine Besonderheit von COTOBLANC PCS ist seine Wirksamkeit auch in Gegenwart von Elektrolyt. Bei hellen Färbungen (< 1,5 % Farbstoff) kann durch den Einsatz von 1 – 2 g/l COTOBLANC PCS auf ein Zwischenspülen vor dem eigentlichen Seifprozess verzichtet werden.

Will man tiefere Färbungen (> 1,5 %) ohne Zwischenspülen seifen, wird COTOBLANC SEL oder COTOBLANC SEL 200 empfohlen.

COTOBLANC RS (o · Piv)**Tensidfreies Kolloidsystem**

Schaumfreies Spezialprodukt zur Entfernung von nicht fixierten Farbstoffpigmenten. Speziell zum Nachseifen von Küpenfärbungen. COTOBLANC RS nimmt nicht fixierte Farbstoffe sowie oberflächlich anhaftende Farbstoffe von der Ware, dispergiert sie und verhindert ein Wiederaufziehen. Das Produkt ist tensidfrei und somit absolut schaumfrei. Es besitzt keine Oberflächenspannung und unterliegt deshalb nicht der europäischen Detergenzienverordnung.

0,5 g/l COTOBLANC RS bei FV 1:10 und 1 g/l COTOBLANC RS bei FV < 1:10

COTOBLANC SEL (a · fl)**Mischung aus Komplexbildnern und farbstoffaffinen Polymeren**

COTOBLANC SEL löst nicht fixierten Reaktivfarbstoff von Cellulosesubstraten. Das Produkt hält abgelöstes Hydrolysat in der Flotte und verhindert ein Wiederaufziehen. Durch die Wirkungsweise von COTOBLANC SEL lassen sich Spülbäder und z.T. auch Seifbäder

einsparen, da Reste von Salz und Farbstoff den Seifprozess nur wenig stören. Je nach Reaktivfarbstoffanker wird nach dem Spülen neutralisiert bzw. der entsprechende pH-Wert vor dem kochenden Nachwaschen eingestellt. Die Empfehlungen der Farbstoffhersteller sind zu beachten: bei Reaktivfarbstoffen mit Vinylsulfonanker wird ein pH-Wert von 6,5 – 8 empfohlen, bei Reaktivfarbstoffen mit anderem Ankersystem (wie z.B. Monochlortriazin) pH 7 – 9. COTOBLANC SEL kann auf Kontinueanlagen, Garnfärbeapparaten und Jets oder ähnlichen Anlagen eingesetzt werden. Bei dunklen Färbungen werden durch COTOBLANC SEL bestmögliche Echtheiten erreicht. Beim Nachwaschen garnefärbter Materialien wird ein Anbluten der hellen Farben oder Weiß weitgehend verhindert.

COTOBLANC SEL ist tensidfrei und somit absolut schaumfrei. Es besitzt keine Oberflächenspannung und unterliegt deshalb nicht der europäischen Detergenzienverordnung.

Kontinuebehandlung:

1 – 3 g/l COTOBLANC SEL

Stückfärbemaschinen:

0,3 – 3 g/l COTOBLANC SEL

EGASOL MD (a · fl)**Aromatischer Carbonsäureester**

Schaumarmes Egalisiermittel für Polyester im HT-Bereich mit egalisierenden, dispergierenden und migrierenden Eigenschaften. EGASOL MD ist farbstoff- und faseraffin. Das Produkt hat färbebeschleunigende Wirkung. Aufgrund der färbebeschleunigenden und egalisierenden Wirkung ist EGASOL MD auch gut geeignet für Polyestermikrofasern. 0,5 – 2 % EGASOL MD

EGASOL SF (o · fl)**Anorganische Pufferlösung**

EGASOL SF wird als Alkalipuffer in der Reaktivfärberei auf CEL und deren Mischungen eingesetzt. Durch EGASOL SF wird eine optimale pH-Steuerung über den gesamten Färbeprozess gewährleistet. Einsatzmengen sind dem Merkblatt zu entnehmen.

EGASOL UP (a · fl)**Zubereitung aus Fettsäureethoxylaten****und aromatischen Carbonsäureestern**

EGASOL UP verfügt über eine gute Ölemulgierwirkung. Von Web-, Strick- oder Wirkmaschinen herrührende Schmier- oder Spulöle sowie Ölverschmutzungen werden bei ent-

sprechenden Einsatzmengen beim Färben auch ohne Vorbehandeln so emulgiert und dispergiert, dass keine Markierungen zurückbleiben. Das Produkt hält beim Färben unter HT-Bedingungen große Ölmengen in Emulsion, ohne dass es zur Fleckenbildung kommt.

EGASOL UP ist schaumarm und somit bestens geeignet für den Einsatz auf Jets und Overflow-Maschinen.

Für Garnfärbungen empfehlen wir aufgrund von verbesserter Dispersionsstabilität und Oligomerendispersierung CHT-DISPERGATOR XHT-S in Kombination mit EGASOL UP 1,5 – 2 % EGASOL UP bei hellen Farbtönen 1 – 1,5 % EGASOL UP bei mittleren und dunklen Farben

FELOSAN RIZ 40 (n · fl)**Ethylenoxidanlagerungsprodukte**

FELOSAN RIZ 40 besitzt aufgrund seiner Zusammensetzung ein besonders ausgeprägtes Emulgiervermögen für Silikonöle, Stricköle und Faserpräparationen auf Basis Fettsäureester-Ethoxylate sowie eine sehr gute Waschkraft. FELOSAN RIZ 40 ist universell für alle Faserstoffe geeignet und kann im schwach sauren Bereich sowie im neutralen und alkalischen Bereich eingesetzt werden.

2 – 4 % FELOSAN RIZ 40

HEPTOL ESW (a · fl)**Phosphonat**

Komplexbildner mit hervorragender Bindekapazität gegenüber Härtebildnern und Schwermetallionen. Das Hauptanwendungsgebiet ist die Vorbehandlung, wobei HEPTOL ESW auch stabilisierend auf Peroxid wirkt und hier die Vorteile eines Stabilisators mit komplexbindenden Eigenschaften einbringt. 0,5 – 3 g/l HEPTOL ESW je nach Metallgehalt

HEPTOL SF 4 (a · fl)**Synergetische Mischung verschiedener Phosphonate**

HEPTOL SF 4 besitzt ein sehr hohes Komplexbindevermögen gegenüber Erdalkalitionen und verhindert die Bildung von Erdalkalikalikaten, -carbonaten und -hydroxiden sowie Schwermetallionen im alkalischen Medium. HEPTOL SF 4 ist als Komplexbildner sowohl in der Vorbehandlung als auch Färberei anwendbar.

0,5 – 3 g/l HEPTOL SF 4 je nach Metallgehalt

INTENSOL MR (a · fl)

Mischung hochsiedender Lösemittel mit Tensiden

Reinigungsmittel für Maschinen und Apparate, das ein hohes Lösevermögen gegenüber Farbstoffen, farbstoffhaltigen Verunreinigungen, organischen Ablagerungen und Ausfällungen von Präparationen besitzt.

2 – 5 g/l INTENSOL MR meist zusammen mit Reduktionsmittel, Einsatzmenge ist abhängig vom Verschmutzungsgrad

INTENSOL OLI (n/k · fl)

Quaternäre Ammoniumverbindung

INTENSOL OLI besitzt die Eigenschaft, die Verseifung der Oligomere bei Temperaturen von 70 °C bis 80 °C in Gegenwart von Alkali zu katalysieren. Die verschiedenen Komponenten sind so abgemischt, dass ein zuverlässiges Auskochen der Apparate und Maschinen gewährleistet ist. Ablagerungen aus Farbstoffen, Oligomeren und Präparationen werden gelöst und durch Fällungsverhinderer in Dispersion gehalten, so dass diese sich beim Ablassen nicht wieder in den Maschinenteilen absetzen.

2–5% INTENSOL OLI

KERIOLAN A2N (d · fl)

Polyglykoletherderivat

Egalisiermittel beim Färben von Wolle und Wollmischungen. Das Produkt reguliert die Aufziehgeschwindigkeit der Farbstoffe und erhöht deren Migrierfähigkeit, so dass egale Färbungen erhalten werden. KERIOLAN A2N beeinträchtigt nicht das Echtheitsniveau der Färbungen. Werden Mischqualitäten aus PAN/WO mit kationischen und anionischen Farbstoffen nach Einbad-Färbeverfahren gefärbt, so wird durch KERIOLAN A2N infolge guter Dispergierwirkung eine hohe Farbbadstabilität sichergestellt.

0,5 – 2 % KERIOLAN A2N

KOLLASOL CDS (n · fl)

Organomodifizierte Siloxane in Kombination mit Alkoxilaten

Der Einsatz von KOLLASOL CDS ergibt in allen Anwendungsbereichen eine hervorragende und lang anhaltende entschäumende Wirkung. Somit erreicht man auf schnell laufenden Maschinen eine gute Entschäumung mit geringer Einsatzmenge. Das Produkt ist sehr gut mit Farbstoffen verträglich und kann somit auch in Färbeprozessen zum Einsatz kommen. Im Vergleich zu Entschäumersystemen auf Basis emulgierter Silikonöle ist das Risiko zur Bildung von Flecken durch

das Abscheiden von Silikonöl bei KOLLASOL CDS nicht gegeben.

0,1 – 0,5 g/l KOLLASOL CDS

KOLLASOL LOK (a · fl)

Silikonhaltige Mischung spezieller grenzflächenaktiver Substanzen mit höheren Alkoholen

Entlüftungsmittel und Entschäumer mit netzenden Eigenschaften. KOLLASOL LOK wird überall dort eingesetzt, wo eine hervorragende Entlüftung des Materials Voraussetzung für einen störungsfreien Prozessablauf ist.

0,2 – 1 g/l KOLLASOL LOK (abhängig von der Schaumentwicklung)

MEROPAN BRE (o · fl)

Anorganisches Salz

MEROPAN BRE wird zum einbadig-zweistufigen oxidativen Bleichen und Färben von Reaktivfarbstoffen auf Cellulosefasern eingesetzt. MEROPAN BRE zerstört das nach der Bleiche vorhandene Peroxid quantitativ und erlaubt so, in der gleichen Flotte Reaktivfarbstoff zuzugeben und auszufärben. Besonders interessant bei Reaktivheißfärbern. Ein geringer Überschuss an MEROPAN BRE stört bei der anschließenden Färbung nicht. Die MEROPAN BRE-Einsatzkonzentration liegt bei der doppelten Menge, bezogen auf nach der Bleiche vorhandenem Peroxid (H₂O₂ 35 %). Die notwendige Menge an MEROPAN BRE lässt sich berechnen, wenn Erfahrungswerte über die Restperoxidmenge vorliegen bzw. dieser Wert titrimetrisch ermittelt werden kann.

MEROPAN DA (a · fl)

Polycarbonsäuren und modifizierte Phosphonate

MEROPAN DA wird als Schutzkolloid mit komplexierenden Eigenschaften für Härtebildner beim Vorwaschen und Färben und Nachseifen von Cellulose und Cellulosefasermischungen eingesetzt. Es dispergiert die in alkalischen Flotten unlöslichen Baumwollbegleitsubstanzen. Metallhaltige Farbstoffe werden nicht entmetallisiert. MEROPAN DA ist schaumfrei und hat keine farbstoffrückhaltende Wirkung.

1 – 4 g/l MEROPAN DA

MEROPAN DA 200 (a · fl)

Polycarbonsäuren und modifizierte Phosphonate

Bei MEROPAN DA 200 handelt es sich um MEROPAN DA in doppelt konzentrierter Form.

MEROPAN DPE (a · fl)

Polycarbonsäuren und modifizierte Phosphonate

MEROPAN DPE wird als Schutzkolloid mit komplexierenden Eigenschaften für Härtebildner beim Vorwaschen und Färben von Cellulosefasern und deren Mischungen eingesetzt. MEROPAN DPE dispergiert die in alkalischen Flotten unlöslichen Baumwollbegleitsubstanzen. Metallhaltige Farbstoffe werden nicht entmetallisiert. MEROPAN DPE ist schaumfrei und hat keine farbstoffrückhaltende Wirkung.

1 – 4 g/l MEROPAN DPE

MEROPAN EF 200 (n · fl)

Spezielle Ester

Säurespender beim Färben von Polyamid und Wolle. MEROPAN EF 200 wird in der Aufheiz- und Kochphase des Färbens allmählich verseift. Die frei werdende Säure verschiebt den pH-Wert langsam und gleichmäßig ins saure Medium. Somit werden günstige Voraussetzungen zum Erzielen egalier Färbungen geschaffen. In Verbindung mit geeigneten Egalisierhilfsmitteln (z.B. SARABID IPD, SARABID IPF, SARABID IPM und KERIOLAN A2N) wird ausgezeichnete Farbegalität erzielt.

0,25 – 1 ml/l MEROPAN EF 200

MEROPAN EW (a · fl)

Eiweißabbauprodukte

Faserschutz- und Egalisiermittel für die Wollfärberei. MEROPAN EW, im Färbebad eingesetzt, verhindert das Herauslösen wasserlöslicher Begleitsubstanzen aus der Wolle. Dies dient der Qualitätserhaltung der Wolle hinsichtlich Weichheit, Glanz und Elastizität. Zudem wird das Egalisierverhalten der Wollfarbstoffe begünstigt.

2 – 3 % MEROPAN EW

MEROPAN KP (o · fl)

Gemisch aus organischen Säuren und Salzen

MEROPAN KP ist ein phosphatfreier Puffer und wird zur Einstellung von pH-Werten zwischen ca. 3,5 – 7 verwendet. Das Produkt wird in Färbebädern für Polyamid, Polyamid-Teppich, Polyester und Wolle eingesetzt. MEROPAN KP sorgt für einen stabilen pH-Wert während des Färbeprozesses. Das Produkt bildet mit Schwermetallionen Komplexe und verhindert Farbtonverschiebungen bei eisen- oder kupferempfindlichen Farbstoffen. Metallhaltige Farbstoffe werden von MEROPAN KP

nicht beeinflusst. Das Produkt ist pumpfähig. Die Einsatzmengen sind von der Wasserqualität und den weiteren Zusätzen in den Färbebädern abhängig.

Mit 0,5 – 1 g/l MEROPAN KP erreicht man pH-Werte von 4 – 5,5.

Mit 1,5 – 3 g/l MEROPAN KP erreicht man pH-Werte von 3 – 3,5.

MEROPAN KWS (n · fl)

Heterozyklische N-Methylolverbindung

Wollschutzmittel beim Färben von Wolle bzw. WO/PES-Mischartikeln unter HT-Bedingungen bis 120 °C. MEROPAN KWS verhindert aufgrund seiner Zusammensetzung eine Schädigung der Wolle beim Färben unter HT-Bedingungen. Daher treten keine wesentlichen Reiß- und Scheuerfestigkeitsverluste sowie Griffverhärtung oder Vergilbung der Wolle ein. Das Produkt ist schaumarm und eignet sich daher beim Einsatz von Stückware auf Jets.

2 – 3 % MEROPAN KWS

MEROPAN LS (a · fl)

Carbonsäureester

MEROPAN LS wird beim Polyamidfärben als Säurespender eingesetzt. Der große Vorteil von MEROPAN LS ist die langsame Zersetzung und Abspaltung der Säure bei Färbetemperatur, so dass MEROPAN LS auch bei Temperaturen von 98 °C bzw. 106 °C direkt zudosiert werden kann. Dies erhöht zum einen die Flexibilität in der Anwendung, und zum anderen kann bei der Vorkochmethode die Färbezeit deutlich verringert werden, da vor der Farbstoffzugabe nicht mehr abgekühlt werden muss. Vor allem werden streifigfärbende Polyamidqualitäten durch das Produkt zusammen mit dem faseraffinen Egalisiermittel SARABID IPF in der Flächenegalität hervorragend ausgeglichen.

MEROPAN LS beeinträchtigt weder die Licht- noch die Nass- und Reibechtheiten der Färbungen.

MEROPAN LS zerfällt bei Kochtemperatur in ca. 30 Minuten.

1 – 3 ml/l MEROPAN LS (je nach gewünschtem End-pH)

MEROPAN OJ (o · fl)

Anorganische Salze

Als mildes Oxidationsmittel verhindert MEROPAN OJ Farbtonabweichungen, die durch reduzierend wirkende Substanzen beim Färben und Drucken mit Dispersionsfarbstoffen auftreten können. Reduzierende Substanzen können aus dem Substrat oder Wasser und Chemikalien ins Färbebad gelangen.

MEROPAN OJ wird vor der Farbstoffzugabe dem Färbebad oder der Druckpaste direkt zugegeben.

Reine PES-Färbung

0,5 – 1 g/l MEROPAN OJ

PES/Cellulose-Färbung

2 – 3 g/l MEROPAN OJ

PES-Druck mit Heißfixierung

5 – 10 g/kg MEROPAN OJ

(Bei den angegebenen Mengen handelt es sich um Richtwerte. Die Faktoren, die das Reduktionsvermögen des Bades beeinflussen können, sind – je nach Arbeitsbedingungen und Materialbeschaffenheit – sehr vielfältig.)

MEROPAN XR GRANULAT (a · Gran)

Natrium-m-nitrobenzolsulfonat

MEROPAN XR GRANULAT wird als schwaches Oxidationsmittel in der Textilveredlung eingesetzt und verhindert während der verschiedenen Veredlungsstufen unerwünschte Reduktionswirkungen. In der Direkt- und Reaktivfärberei verhindert MEROPAN XR GRANULAT das Verkochen der Farbstoffe. Beim Pad-Stein-Verfahren mit Direkt- und Reaktivfarbstoffen verhindert MEROPAN XR GRANULAT Einflüsse durch reduktive Chemikalien, die sich im Dampf befinden. In der Küpenfärberei wird es als schwaches Oxidationsmittel eingesetzt. 1 – 2 g/l MEROPAN XR GRANULAT in der Reaktiv- und Direktfärberei
5 – 10 g/l MEROPAN XR GRANULAT beim Pad-Stein-Verfahren mit Reaktivfarbstoffen
ca. 3 g/l MEROPAN XR GRANULAT in der Küpenfärberei bei der Oxidation

MIGRASOL SAP (a · fl)

Wässrige Lösung eines polymeren Na-Acrylamid/Acrylats

Migrationsinhibitor für die Kontinüefärberei. MIGRASOL SAP verhindert die Migration von Dispersions-, Küpen- und Pigmentfarbstoffen bei Klotzfärbeverfahren auf Baumwolle, Polyester und deren Mischungen.

Aufgrund der besseren Durchfärbung erhält man – wegen der geringeren Oberflächenmigration – ein gleichmäßigeres Warenbild. Die beste Wirksamkeit zeigt MIGRASOL SAP im pH-Bereich zwischen 5 und 9.

MIGRASOL SAP ist leicht ausspülbar, das Produkt ist schaumfrei.

Baumwollgewebe:

10 – 15 g/l MIGRASOL SAP

Synthesefasern:

10 – 20 g/l MIGRASOL SAP

PES/CO-Mischgewebe:

5 – 15 g/l MIGRASOL SAP

NEUTRACID BO 45 (a · fl)

Organisch/anorganisches Puffergemisch
Schwach saurer Puffer, vorzugsweise für Polyester- und Wollfärbungen im pH-Bereich zwischen pH 4 – 5. Das Produkt besitzt eine ausgezeichnete Pufferkapazität, die ein Höchstmaß an pH-Konstanz in Färbebädern garantiert.

1 – 2 ml/l NEUTRACID BO 45 (Polyesterfärbungen)

2 – 5 ml/l NEUTRACID BO 45 (Wollfärbungen; je nach Wollqualität muss teilweise ein stärkerer Puffer eingesetzt werden wie z.B. MEROPAN KP)

Das Produkt ist auch zum optischen Aufhellen von Polyamid/Cellulose-Mischungen sehr gut geeignet.

0,5 – 2 ml/l NEUTRACID BO 45

PAFIX No1 (a · fl)

Kondensationsprodukt aromatischer Sulfonsäuren

PAFIX No1 ist ein innovatives Premium-Nachbehandlungsmittel, das durch seine einzigartigen Eigenschaften und hohe Umweltverträglichkeit punktet. Der Allroundfixierer ist sowohl für Standard-Farbtöne als auch für brillante PA-Färbungen mit fluoreszierenden Farbstoffen wie BEMACID Leuchtrot E-B (Typ Rhodamin) und BEMACID Leuchtgelb E-B (Typ Flavine) hervorragend geeignet. PAFIX No1 gewährleistet ein ausgezeichnetes und dauerhaftes Gleichgewicht zwischen gutem Echtheitsniveau und hoher Fluoreszenz. Besonders gut geeignet ist PAFIX No1 für Sport- und Funktionskleidung, die oft gewaschen werden muss. PAFIX No1 wird vor der Anwendung mit Wasser verdünnt, bevor es der Nachbehandlungsflotte zugesetzt wird und bevor die verdünnte Säure zugegeben wird.

2 – 5 % PAFIX No1

REDULIT F (o · Piv)

Formamidinsulfonsäure

REDULIT F ist ein sehr stabiles Reduktionsmittel. Die volle Reduktionswirkung entwickelt es bei Temperaturen über 70 °C und bei Anwesenheit von Alkali. Durch das große Redoxpotential kann mit geringen Einsatzmengen ausgekommen werden.

Einsatzmenge:

Reduktive Nachreinigung von Dispersionsfärbungen und Drucken:

0,3 – 0,6 g/l REDULIT F + NaOH

Reinigung von Färbemaschinen:

1 – 3 g/l REDULIT F + NaOH

Weitere Einsatzmöglichkeit: als Reduktionsmittel beim Färben von Baumwolle mit Schwefelfarbstoffen.

Ebenso kann das Produkt zum reduktiven Bleichen von verschiedenen Faserarten eingesetzt werden.

REDULIT GIN (a · fl)

Glukosemischung mit Dispergatoren

REDULIT GIN ist eine flüssige Reduktionsmittelmischung zur Nachreinigung von Polyesterfärbungen. Ebenso für einbadig gefärbte Polyester/Cellulosefärbungen. Durch die Dispergierung werden unfixierter und zerstörter Farbstoff besser abgelöst und in der Behandlungsflotte gehalten. REDULIT GIN schäumt nicht, deshalb kann das Produkt auf allen Färbemaschinen eingesetzt werden. Wegen der Stabilität gegen Luftsauerstoff kann es auch problemlos auf Jets und offenen Systemen verwendet werden.

2 – 3 g/l REDULIT GIN

REDULIT RED (o · fl)

Sulfinsäurederivat

REDULIT RED ist ein Reduktionsmittel für die Nachreinigung von Polyester im sauren Färbebad. Auch für Mischungen aus Polyester mit Wolle, Baumwolle, Polyacrylnitril usw. ist REDULIT RED für die reduktive Reinigung gut geeignet. Die Einsatzmenge von REDULIT RED richtet sich nach der Farbtiefe und nach den Farbstoffindividuen. Nach dem Abkühlen des Färbebades auf 70 – 80 °C werden 2 ml/l Essigsäure 60 % zugesetzt.

Für mittlere Farbtiefen:

1 – 1,5 ml/l REDULIT RED

Für dunkle Farbtiefen:

1,5 – 2 ml/l REDULIT RED

RETINOL M (n · fl)

Polyfunktionelle Stickstoffverbindung

RETINOL M kann sowohl zum Abziehen von Färbungen in blinder Küpe als auch zum Aufhellen von zu dunkel ausgefallenen Färbungen eingesetzt werden. Vornehmlich werden bei Küpen-, Schwefel-, Direkt- und Reaktivfarbstoffen gute Abzieh- bzw. Aufhell-effekte erzielt. Ebenso kann RETINOL M zum Auswaschen von Drucken eingesetzt werden, wobei durch den farbstoffaffinen Charakter ein Anbluten des Weißfonds verhindert wird.

1 – 3 g/l RETINOL M

zum Aufhellen

2 – 5 g/l RETINOL M

zum Abziehen in blinder Küpe

ca. 2 g/l RETINOL M

zum Auswaschen von Drucken bei 100 % Flottenaufnahme

REWIN ACP (k · fl)

Polyammoniumverbindung

REWIN ACP wirkt wasch- und nassecht-heitsverbessernd auf Färbungen mit Reaktiv- und Direktfarbstoffen auf natürlichen und regenerierten Cellulosefasern. REWIN ACP genügt höchsten Echtheitsanforderungen, die heute an ein kationaktives Nachbehandlungsmittel gestellt werden.

2 – 3 % REWIN ACP

REWIN DMT (k · fl)

Polyammoniumverbindung

REWIN DMT wird zur Nass- und Waschecht-heitsverbesserung bei Färbungen mit Reaktivfarbstoffen auf Cellulosefasern eingesetzt. REWIN DMT verbessert wirksam die Waschechtheit 60 °C von Reaktivfärbungen vor allem im kritischen Reaktiv-Rot- und Scharlach-Bereich.

2 – 3 % REWIN DMT

REWIN DWR (k · fl)

Reaktive Polyammoniumverbindung

REWIN DWR wird als Nachbehandlungsmittel zur Verbesserung der Nass- und Waschecht-heiten von Färbungen mit Reaktivfarbstoffen auf Cellulosefasern eingesetzt. Mit REWIN DWR ist es speziell möglich, die Waschechtheit bei problematischen Reaktivtürkis- und Reaktiv-grünfärbungen bei der 60 °C-Wäsche mit Haushalt- und perborathaltigen Waschmit-teln zu verbessern.

3 – 5 % REWIN DWR, bei pH 8

anschließend absäuern

REWIN FSN (k · fl)

Polyammoniumverbindung

REWIN FSN wird als kationaktives, faseraf-fines Nachbehandlungsmittel zur Verbesse-rung der Waschechtheiten von Färbungen mit Direkt- und Reaktivfarbstoffen auf Cellu-losefasern eingesetzt. Neben der guten Waschechtheitsverbesserung werden die Kontaktechtheiten bei Direkt- und Reaktiv-färbungen auf Cellulosefasern hervorragend verbessert. REWIN FSN kann sowohl im Auszieh- als auch im Foulardverfahren einge-setzt werden.

2 – 3 % REWIN FSN

REWIN KF (a · fl)

Aromatisches Sulfonat

REWIN KF ist ein Nachbehandlungsmittel zur Nassechttheitsverbesserung von Färbungen

und Drucken mit Säurefarbstoffen auf Polyamidfasern. Als Reservierungsmittel beim Färben von Mischungen aus Polyamid- und Cellulosefasern verhindert REWIN KF das Anfärben des Polyamids durch substantive Farbstoffe. Außerdem verbessert das Produkt das Ton-in-Ton-Färben von Mischungen aus Polyamid und Wolle mit 1:2-Metallkomplex- und Säurefarbstoffen. Die Nachbe-handlung mit REWIN KF erfolgt auf frischem Bad. Ein hervorstechendes Merkmal des Produktes ist die Jet-Stabilität bzw. die relative Unempfindlichkeit gegenüber verschleppten nichtionogenen oder pseudokationaktiven Tensiden aus vorhergehenden Ver-edlungsprozessen. Konventionelle Hilfsmittel dieses Typs mit ähnlichem Chemismus berei-ten manchmal Jet-Stabilitätsprobleme.

3 – 5 % REWIN KF

REWIN KMB (a · fl)

Aromatisches Sulfonat

REWIN KMB wird zum einbadigen Färben und echtheitsverbessernden Nachbehandeln von Polyamid eingesetzt. REWIN KMB wirkt beim Färben von Polyamid mit Säurefarbstoffen egalitätsfördernd. Die Faseroberfläche wird mit einem Überzug versehen, der den Farbstoffaustritt verhindert. Ein verbessertes Echtheitsniveau wird erzielt. Das Produkt ist stabil gegen Scherkräfte und weitgehend stabil gegen nichtionogene Restsubstanzen.

2 – 4 % REWIN KMB

REWIN KNR (a · fl)

Kondensationsprodukt aromatischer Sulfonsäuren

Echtheitsverbesserndes Nachbehandlungsmittel für PA-Färbungen und Reservierungsmittel.

2 – 4 % REWIN KNR

REWIN LAN (k · Pas)

Polyammoniumverbindung

Spezielles echtheitsverbesserndes Nachbe-handlungsmittel für gefärbte Wolle. REWIN LAN geht mit den Farbstoffen und der gefärbten Wolle Wechselwirkungen ein und erhöht so das Farbechtheitsniveau von normaler, chlorierter und Hercosett-Wolle. Darüber hinaus wirkt das Produkt dem Verfilzen der Wolle entgegen und verbessert deren Weichgriffcharakter. REWIN LAN wird normalerweise im Ausziehverfahren appliziert, kann aber auch im Foulardverfahren aufgebracht werden.

3 – 5 % REWIN LAN

REWIN MRT (k · fl)

Polyammoniumverbindung

REWIN MRT wird als Nachbehandlungs-mittel zur Verbesserung der Nassechtheiten bei Färbungen im Auszieh- und Foulardver-fahren mit Direktfarbstoffen auf natürlichen und regenerierten Cellulosefasern sowie auf Halbwolle eingesetzt. Bei Reaktivfarbstoffen verhindert REWIN MRT schlechte Nassechtheiten, hervorgerufen durch Farbstoffhydro-lysat.

3 % REWIN MRT im Ausziehverfahren

30 g/l REWIN MRT im Foulardverfahren

bei 100 % Flottenaufnahme

SARABID DLO CONC. (n · fl)

Kombination spezieller Ethoxilate

Farbstoffaffines Hilfsmittel für die Vorbehand-lung, Färberei und Nachbehandlung. Wegen seines farbstoffaffinen Charakters, der guten Dispergierwirkung und hoher Waschkraft findet das Produkt ein breites Anwendungs-gebiet, z. B.:

- Vorwaschen von CV, CA und synthetischen Fasern
- Zwischen- und Nachreinigung von PES und PES/WO-Qualitäten
- Färben von Wolle, Halbwolle und PA-Fasern 1 – 2 g/l SARABID DLO CONC.
- Buntbleiche bei Küpenfärbungen

SARABID IPD (psk · fl)

Fettaminpolyglykolether

SARABID IPD ist ein schaumarmes, hochwirksames Egalisiermittel beim Färben von Polyamid mit Säure- und 1:2-Metallkomplexfarbstoffen. SARABID IPD ist ein farbstoffaffines Egalisierhilfsmittel. Es steuert die Ziehgeschwindigkeit der Farbstoffe in der Aufheizphase und fördert in der Migrierphase eine gleichmäßige Verteilung der Farbstoffe. Das Produkt bildet mit anionischen Farbstoffen Additionsverbindungen, die sich in der Aufheiz- oder Migrationsphase wieder spalten. Man erhält einen guten Badauszug. SARABID IPD wirkt sich nicht negativ auf die Nass- und Lichtechnheiten der Färbungen aus. Es erhöht auch die Kontrastierung beim Kontinuefärben von anionisch differenzierten Polyamidteppichfasern. Je nach Art der Polyamidfasern und je nach Farbstoffklasse wird SARABID IPD entweder alleine im Färbebad eingesetzt oder in Kombination mit dem faseraffinen Egalisiermittel SARABID IPF. 0,5 – 3 % SARABID IPD

SARABID IPF (a · fl)

Aromatisches Sulfonat

Faseraffines Egalisiermittel für streifigfär-bende Polyamidfasern. SARABID IPF ist ein faseraffines Egalisiermittel und gleicht mate-rialbedingte Farbstreifigkeit beim Färben von PA mit Säure- und 1:2-Metallkomplexfarbstoffen aus. SARABID IPF wirkt als anionaktiver Retarder. Das Produkt verlangsamt und vergleichmäßig das Aufziehen der Farbstoffe in der Aufheizphase. Somit werden egale Färbungen erzielt. Es ist schaumarm und daher gut geeignet für den Einsatz in Jetfärbemaschinen. Das Produkt beeinträchtigt weder die Farbechtheiten noch die Lichtechnheiten. Je nach Art der Polyamidfasern und je nach Farbstoffklasse wird SARABID IPF entweder alleine im Färbebad eingesetzt oder in Kombinationen mit dem farbstoffaffinen Egalisiermittel SARABID IPD.

0,5 – 4 % SARABID IPF

SARABID IPM (a · fl)

Zubereitung aus Fettaminpolyglykolether und aromatischen Sulfonaten

SARABID IPM ist ein schaumarmes, multi-funktionales Egalisiermittel beim Färben von Polyamid mit Säure- und 1:2-Metallkomplex-farbstoffen. Das Produkt hat sowohl Affinität für die Polyamidfaser als auch für die Farbstoffe. Dadurch wird beim Färben der Farbstoffaufbau exakt gesteuert und eine egale Färbung – selbst auf streifigfärbenden Arti-keln – gewährleistet.

SARABID IPM zeigt folgende Vorteile:

- schaumarm
- farbstoff- und faseraffin
- ergibt bestmögliche Flächenegalität
- Ausgleich materialbedingter Streifigkeit
- Aufziehgeschwindigkeit der Farbstoffe wird gebremst, dadurch gleichmäßiges Aufziehen der Farbstoffe
- gute und gleichmäßige Durchfärbung
- keine negative Beeinflussung auf die Nass- und Lichtechnheiten der Färbungen

1 – 4 % SARABID IPM

SARABID LDR (a · fl)

Spezielle Polymere

SARABID LDR verbessert die Löslichkeit der Reaktivfarbstoffe und die Farbstoffe werden hervorragend dispergiert. Durch die Vermeidung von Agglomeraten wird die Egalität der Färbung verbessert. Metallhaltige Farbstoffe werden nicht entmetallisiert. SARABID LDR ist nahezu schaumfrei und kann deshalb auf allen Maschinentypen eingesetzt werden. Die Salzstabilität ist bis zu 120 g/l gegeben.

0,5 – 2 g/l SARABID LDR

im Ausziehverfahren

3 – 10 g/l SARABID LDR

im Kontinueverfahren

SARABID MIP (a · fl)

Mischung aus speziellen Polymeren, Fettalkoholetherphosphat, Enzym

Multiprozessprodukt für das Vorwaschen, Färben und Nachseifen von Cellulosefasern und deren Mischungen. SARABID MIP ist eine Mischung aus zahlreichen Einzelkomponenten mit Anteilen sehr beständiger Enzyme. Durch sein breites Wirkungsspektrum ist es für mehrere Prozesse und Faserarten vorteilhaft einsetzbar. Es besitzt sequestrierende, waschende, Pektine abbauende und faltenverhindernde Eigenschaften. Das Produkt maskiert störende nichtionogene Anteile und erhöht den Flottendurchsatz in Apparaten. Beim Einsatz im Färbebad kann es die Echtheiten verbessern, speziell bei Küpen- und Schwefelfärbungen oder Wollmischungen.

0,5 – 3 g/l SARABID MIP

SARABID OPTI (a · fl)

Polyarylphenylethersulfat

SARABID OPTI ist ein hochkonzentriertes anionisches Dispergiermittel für die Optimierung der PES Färberezeptur. Spezialeinsatzgebiet ist die Dispergierung von Oligomeren im Färbebad. SARABID OPTI verhindert Ablagerungen auf der Ware und in der Maschine, die durch Oligomere verursacht werden.

Es besitzt eine sehr gute Dispergierwirkung auf Dispersionsfarbstoffe und unterstützt die Egalität im Färbebad. Daher kommt es als anionisches Egalisiermittel bei der PES-Färbung zum Einsatz. SARABID OPTI hat waschende Wirkung und entfernt Präparationen von der PES-Ware. Auf dem Jet muss ein Entlüfter wie KOLLASOL ZIP eingesetzt werden.

Einsatz im Färbebad:

1 – 1,5 % SARABID OPTI

SARABID PAW (n · fl)

Fettaminpolyglykolether

Farbstoffaffines Egalisiermittel beim Färben mit Wollreaktivfarbstoffen speziell von spitzig färbenden Wollfaserqualitäten.

0,5 – 2 % SARABID PAW

SARABID SBF-N (n/a · fl)

Alkylpolyglykolether mit Sulfonaten

SARABID SBF-N wird als schaumarmes Egalisiermittel für das Färben mit substantiven Farbstoffen und Küpenfarbstoffen auf

Cellulosefasern aller Art eingesetzt.

0,4 – 0,8 g/l SARABID SBF-N

bei FV 1:20 – 1:30

1 – 1,5 g/l SARABID SBF-N

bei FV 1:3 – 1:12

1,5 – 2,5 g/l SARABID SBF-N

auf dem Foulard

SARABID VAT (k · fl)

Stickstoffhaltiges Kondensationsprodukt
SARABID VAT wird als schaumfreies, nicht grenzflächenaktives Egalisierungsmittel für Küpenfarbstoffe ohne Netz-, Wasch- und Schutzkolloidwirkung eingesetzt. SARABID VAT wirkt nicht retardierend und ist farbstoffaffin.

0,5 – 1,5 g/l SARABID VAT

bei FV 1:30 – 1:15

1 – 2 g/l SARABID VAT

bei FV 1:15 – 1:8

2 – 5 g/l SARABID VAT

bei FV 1:8 – 1:3

SARAPOL BLU (a · fl)

Carbonsäureester

Ökofärbebeschleuniger zum Färben von Polyesterfasern, Trevira CS, kationisch färbarem PES und Polyester/Wollmischungen. Die Wollanschmutzung beim Färben von PES/Wolle ist gering. SARAPOL BLU ist auch zum Ausegalisieren von Fehlfärbungen geeignet.

SARAPOL BLU ist bluesign® gelistet.

2 – 5 % SARAPOL BLU bei Kochtemperatur

1,5 – 3 % SARAPOL BLU bei 102 – 120 °C

1 – 2 % SARAPOL BLU bei 120 °C und höher

SARAPOL DLN (a · fl)

Aromatische Ester und Kohlenwasserstoffe

SARAPOL DLN ist ein Färbebeschleuniger für das Färben von PES bzw. PES-Mischungen mit guter Emulsionsstabilität und gutem Egalisiervermögen. SARAPOL DLN hat eine geringe Anschmutzung der Wolle mit ausgesuchten geeigneten Dispersionsfarbstoffen beim Färben von PES/WO-Mischungen bei 98 – 120 °C (mit Wollschutzmitteln), hat günstige Abluftwerte und eine gute Eliminierbarkeit in biologischen Kläranlagen.

bei 98 – 120 °C: 1,5 – 4 g/l SARAPOL DLN

bei 120 – 130 °C: 0,5 – 1 g/l SARAPOL DLN

SARAPOL GFD (n/a · fl)

Carbonsäureester

Färbebeschleuniger zum Färben von Polyesterfasern und Polyesterfasermischungen.

Das Haupteinsatzgebiet von SARAPOL GFD liegt im HT-Bereich ab 106 °C. Bei allen Temperaturen ist eine ausgeprägte Egalisierung vorhanden, deshalb ist SARAPOL GFD auch zum Ausegalisieren von Fehlfärbungen geeignet. Die Wollanschmutzung beim Färben von PES/Wolle ist gering. Die Lichtechtheiten werden nicht beeinträchtigt.

2 – 5 g/l SARAPOL GFD bei Kochtemperatur

1,5 – 3 g/l SARAPOL GFD bei 102 – 120 °C

1 – 2 g/l SARAPOL GFD bei 120 °C und höher

Si-CONTROL KKV (o · fl)

Modifiziertes Wasserglas mit Ablagerungsinhibitoren und Dispergatoren

Si-CONTROL KKV ist ein modifiziertes Wasserglas und dient als Alkalispender und Puffer in der Reaktivfärberei auf Baumwolle und deren Mischungen in jeder Aufmachungsform. Des Weiteren ist das Produkt in alkalischen Peroxidbleichverfahren einsetzbar. Si-CONTROL KKV besitzt eine ausgezeichnete Peroxidstabilisierungswirkung, auch bei Anwesenheit von katalytisch wirkenden Schwermetallspuren wie Eisen, Kupfer und Mangan. Si-CONTROL KKV zeichnet sich durch seine besonderen Ablagerungsinhibitoren aus, die die Erdalkalisilikatablagerungen an Foulards, Walzen, Maschinenbestandteilen und in Waschabteilen verhindern bzw. deutlich verringern.

Die Auswaschbarkeit von Si-CONTROL KKV gegenüber Wasserglas 38°Bé ist deutlich verbessert, dadurch wird ein frühzeitiges Neutralisieren der Ware ermöglicht. Aufgrund der reduzierten Viskosität kann es problemlos in den neuesten Dosieranlagen eingesetzt werden.

Si-CONTROL KKV besitzt gegenüber Wasserglas 38°Bé die identische Alkalität und Pufferkapazität und kann 1 : 1 ausgetauscht werden. Einsatzmenge in Färbereiklotzflotten: siehe dazu technisches Merkblatt

Einsatzmenge in der Vorbehandlung:

z. B. Bleichen auf HT Apparaten:

1 – 2 % Si-CONTROL KKV

VISCAVIN S 700 (a · Pas)

Modifizierte Ester mit Ethoxilaten und Sulfonaten

VISCAVIN S 700 ist ein Egalisier- und Dispergiermittel für das Färben von PES und PES-Mischartikeln. Besonders ausgeprägt ist die faltenverhindernde Wirkung. Aufgrund seiner Schaumarmut kann das Produkt auf allen Färbemaschinen eingesetzt werden. Üblicherweise werden 1 – 2 g/l VISCAVIN S 700 den Färbeflotten zugesetzt.

ZEICHENERKLÄRUNG

a	=	anionisch
n	=	nichtionisch
k	=	kationisch
d	=	amphoter
psk	=	pseudokationisch
o	=	keine Angabe
fl	=	flüssig
Plv	=	Pulver
Pas	=	niederviskose Paste
Gran	=	Granulat