

® = 巴斯夫在多个国家的注册商标

尤快宝® 漂白剂 IT

基础漂白剂，不含荧光增白剂
用于羊毛、丝绸、纤维素纤维和锦纶纤维的稳定的还原漂白剂

应用范围

化学性质

含有稳定剂的还原漂白剂。不含磷。
基础漂白剂，不含荧光增白剂

外观

白色粉末，具有刺鼻味道

特性

- 密度(g/dm³) 大约 1150
- 水溶性(g/l, 20°C) 约 5g/l
- 稳定性(20°C) 可耐
 - 烧碱溶液
 - 硬水离子
 - 重金属盐

产品性能数据仅介绍如何使用该产品。不做产品质量方面的担保，也不做为不定期质量控制测试的依据。

安全注意点

不要与水、酸、氧化剂及其硝酸盐或者过氧化氢一起储存。注意防潮。
首次使用前，请注意现有的安全数据表格中的储存和安全操作、处置和环保信息。

以上数据均为约数，如有需要可为您提供更详尽的资料。

储存



当温度低于 35°C 时，本产品密封的原包装中可以至少保存二年。每次使用后，应重新将包装密封。一旦开启包装，宜尽快将包装内产品用尽。避免潮湿！

作用 对硬水不敏感是尤快宝系列产品的一个突出优点，并有别于含磷酸盐稳定剂的产品。即使在硬水中，也不会和被漂白的织物上沉积任何不溶物，从而保持纺织品的天然手感。对硬度棉所含有的硬度离子可以溶出，这样可以提高白度的稳定性（这对储存很重要）。

化学漂白性能 尤快宝系列产品通过还原纺织品上的有色组份，使之褪色并溶于水中而达到漂白的目的。因为反应稳定性好，因此尤快宝溶液的漂白活性持续时间比不稳定的保险粉溶液要长得多。

不同材料的作用效果

	尤快宝® 漂白剂 IT
羊毛	非常好
丝绸	非常好
动物毛	非常好
羽毛	非常好
棉	有效果
韧皮纤维	有效果
硬皮纤维	有效果
麦秆，木材等	有效果
粘胶	有效果
高强度粘胶纤维	有效果
三醋酸纤维	效果小
锦纶 6 和 66	非常好
聚酯	效果小
聚丙烯腈	效果小
铜氨纤维	有效果
醋酸纤维	效果小
毛皮	非常好

脱氯性能 尤快宝® 漂白剂 IT 可以快速去除羊毛上的活性氯和氯胺，如经过尤快宝® 防缩剂 88，次氯酸盐或亚氯酸盐处理的防缩羊毛。

络合重金属离子 尤快宝® 漂白剂 IT 含有络合剂，可以络合水中或者纺织品上的重金属离子，如：铁离子和铁锈。

对纺织品的应用

前处理 被污染的或者含有油脂、纺纱油或者浆料的纺织材料在漂白前需要进行煮练或者退浆处理。天然纤维用过氧化氢进行预漂白。只有采取氧化漂白和还原漂白的结合，才能得到最佳的白度效果，光照牢度和储存稳定性，以及比较好的亮度效果。对于合成纤维和再生纤维以及浅色丝绸，一般会将双氧水预漂的步骤省略掉。

一般处方 以下处方只是对于产品的指示。在实际使用前应根据工厂实际条件进行预先试验。

适用于所有纤维的大浴比法

起始温度：

尤快宝® 漂白剂 IT = 正常处理温度

处方：

... g/L 尤快宝

1 g/L 奇利龙® 精练剂 TX 1586，处理温度和时间参见下表，处理后进行充分水洗。

材料	尤快宝® 漂白剂 IT g/L	温度(°C)	时间(分钟)
羊毛(未经氧化预漂白)	2-6	60-80	20-60
羊毛(经过氧化预漂白)	2-6	50-70	20-60
丝绸(脱胶后)	2-4	60-80	20-60
棉	1-3	60-80	15-30
韧皮和硬皮纤维	2-4	60-90	30-60
再生纤维素纤维	2-4	60-80	15-30
锦纶 6 和 66	2-4	60-80	20-30
		(130 ¹)	(10)
猪鬃, 麦秆	2-6	20-50	2-8 小时

¹ HT-Hrdrofixation (高温湿固着)

用量比例根据所需达到的漂白效果以及浴比在所给范围中选择。对于大浴比则选择略低的用量，小浴比选择高用量。为了获得尽可能的最佳牢度标准，通常会使用含有荧光增白剂的尤快宝®漂白剂系列产品与尤快宝®漂白剂 IT 一起使用

尤快宝 漂白剂 IT 的溶解

将尤快宝®漂白剂 IT 边搅拌边加入 40-50°C 的温水中,如果可能，也可直接将该产品撒到正在循环的液体中。应尽量在使用前配置溶液，同时尽量避免过于激烈的搅拌或加热。

增效添加剂

加入漂白浴中可提高漂白效果

- 奇利龙® 精练剂 F-OLB Conc.。煮炼作用并能提高漂白效果。能防止还原产生的可溶性杂质凝聚并对荧光增白剂有一定的匀染作用。
- 尤快宝® 匀染剂 AC，高效匀染剂。
- 其他所需的阴离子或非离子荧光增白剂。
- 氨水或纯碱以中和已经炭化、氯化或经酸性漂白的羊毛(起始 pH 为 7-9)。
- 防蛀剂(阴离子或非离子型，对尤快宝®漂白剂 IT 阳离子性也可)
- 后整理：适利坚® 柔软剂 SIS 尽管呈弱阳离子性，仍旧是最适合的产品。应避免使用有泛黄倾向或会减少荧光增白剂荧光的柔软剂。若使用阳离子柔软剂，需预先试验。

生产

尤快宝®漂白剂 IT 用于羊毛漂白时，最好是在溶液温度升温到最终温度如 60°C 时加入浴中。

如果溶液或者织物运转不充分，漂白应采用推荐表中的温度的低档进行并延长漂白时间。漂白时间根据纺织品材料，温度，pH，处理浴循环以及暴露在空气中的程度而变化。观察到当还原反应结束后如果立即进行快速排液，漂白效果最佳。因此，我们建议在首次生产时测试还原浴的反应程度。不建议使用补充液或者再利用使用过的还原液进行于下一反应。必须确保处理溶液的正确处置。

还原液排去后，织物需用温水进行洗水处理。在最后一步进行洗水或者柔软处理时，应加入 1g/L 的双氧水(35%)以避免残留的还原剂在羊毛上产生气味。

处方案例：

以下所列处方仅供参考。在实际生产中各种情形都可能出现，因此有必要预先试验。

羊毛的漂白

氧漂工艺

0.5 g/L 奇利龙® 精练剂 JET-B 浓剂

2.5-5 g/L 必多坚® 催化剂 W 液体

10.5-25 g/L 双氧水（35%溶液）

70°C，45 分钟

水洗。

还原漂白工艺

0.5g/L 奇利龙® 精练剂 F-OLB 浓剂

2-6g/L 尤快宝® 漂白剂 IT（也可以与其他尤快宝® 漂白产品混合使用）

漂白剂最佳用量是羊毛重量的 12%

60°C，30-60 分钟

水洗；

在最后的水洗浴或者柔软处理浴中加入 1%的 35%双氧水溶液。

注意：如果省略了预漂白，尤快宝® 漂白的处理工艺调整为 70°C，30-60 分钟。

棉的漂白

氧漂工艺

1% 奇利龙® 精练剂 F-MFB

1-2g/L NaOH

3-6% 双氧水 35%溶液

沸煮 30-45 分钟

水。

Fe³⁺离子（杂质）的存在会引起双氧水的催化分解，因而引起纤维强力和白度的下降。如果有 Fe³⁺离子的存在，我们建议在漂白处方加入 0.5 到 2.0g/L 的路快宝® 络合剂 FE，用量根据含杂程度而定。

还原漂白工艺

2-3g/L 尤快宝® 漂白剂 IT

漂白剂最佳用量是棉重量的 6%

0.5-1ml/l 醋酸（60%溶液）调整 pH 5-6

60-80°C，15-30 分钟

水洗，

或者柔软处理

1-2g/L 适利坚® 柔软剂 SIS

粘胶纤维的漂白

还原漂白工艺

0.5g/L 奇利龙® 精练剂 F-MFB

2-4g/L 尤快宝® 漂白剂 IT

漂白剂最佳用量是纤维重量的 6%

60-80°C，15-30 分钟

水洗，

或者柔软处理

1-2g/L 适利坚® 柔软剂 SIS

聚酰胺纤维的漂白

还原漂白工艺

0.6g/L 尤快宝® 匀染剂 AC

2-4g/L 尤快宝® 漂白剂 IT

漂白剂最佳用量是纤维重量的 6%

60-80°C,20-30 分钟或者 130°C,10 分钟(HT-Hydrofixation 高温湿固着)

锈斑的去除

可以用于去除任何种类的白色织物中含有的金属离子混合物。当沾有污渍的部位润湿然后用尤快宝® 漂白剂 IT 涂抹，过一小段时间后进行水洗即可，如有需要可重复以上步骤。更敏感的沾污可以通过使用尤快宝® 漂白剂 IT 进行大浴比处理，处理时间和用量至少是该种类漂白处方的两倍。用尤快宝® 漂白剂 IT 对棉进行预处理可以防止双氧水漂白时的催化损伤，用量和时间与棉的还原漂白一样。

还原浴的测定

漂白浴的反应程度可以通过还原-测试试纸监控，试纸变绿则说明还原剂的存在。具体还原剂的量则需要用滴定的方法精确测试出。

为此，将 20ml 的漂白溶液与 5ml 的甲醛溶液（与水预先 1:1 稀释），加入蒸馏水，滴入少许醋酸和淀粉溶液，用 1N 的碘溶液进行滴定到呈现稳定的蓝色。为了确定反应时间，漂白浴中残留的漂白剂的浓度可以通过以下公式精确计算出：

尤快宝® 漂白剂 (g/L) = 0.1N 碘溶液的消耗量 (ml) / 3

最佳的漂白结果是当漂白液浓度在 0.1-0.2g/L 尤快宝® 漂白剂时进行排液时获得。

后续必须将漂白液正确处理完善。

欲了解上文所涉及的巴斯夫的其它产品的信息，敬请参阅本公司相关技术资料。

对于染料与颜料，敬请参看本公司提供的色卡。

安全

使用或处置本产品时，应当遵守本公司“安全技术资料”中的有关资讯，并且还应当采取必要的处置一般化学品的常用预防措施。

注意

本资料是根据本公司现有的技术知识和经验编写的。由于在加工和应用本公司产品的过程中有许多影响因素，这些数据不能代替加工者自己的研究和测试结果，建议加工者使用前进行必要的试验。本资料在法律上也不保证本产品在某些性质上完全正确，或者对特殊的用途完全适用。本资料中的任何描述、图画、照片、资料、特性、重量等可以在没有事先通知的情况下进行调整，且不构成达成一致的产品合同质量。使用本产品的用户有责任遵守本资料的所有权及现行的法律法规。符合下游纺织市场要求的责任应由纺织品加工者承担。

2013 年 06 月

