® = 德国巴斯夫公司注册商标

朗茄烈® 拔印剂 D

织物印花中使用的还原剂和拔印剂

1. 醋酸、羊毛、丝绸和合成纤维拔印和防－拔印花用拔剂

2. 乳化涂料印花用拔印剂

组份	甲酸次硫酸锌
性质	白色结晶粉末
储存	原装朗茄烈® 拔印剂 D 在密闭容器中，温度控制在 0°C 到 40°C 之间，至少有 12 个月的保质期。一旦开桶，请尽快使用，每次用完请盖好桶盖。
注意	桶装朗茄烈® 拔印剂 D 应储存在干燥、阴凉、不含酸性气体的环境中。

性能

以下数据仅供参考：

密度	2.27g/cm^3
体密度	约 1300kg/m^3
溶解性	500g/L
酸碱性	pH 约为 5（ 50g/L，20°C ）
熔点	> 100°C （分解）
功能	→ 在地色可拔的醋酸、三醋酯、尼龙、腈纶、涤纶、羊毛和丝绸上的拔白印花 → 在地色可拔的醋酸、三醋酯、尼龙、腈纶、涤纶、羊毛和丝绸上的防－拔染印花 → 使用酸性染料，在地色可拔的尼龙、羊毛、丝绸等上作彩色拔染印花 → 在用活性或直接染料染色的可拔地色上，与 Helizarin 涂料系统配合，做彩色拔染 由于很难找到对朗茄烈® 拔印剂 D 稳定的分散染料，所以一般不能用来做分散染料的彩色拔染印花和彩色防－拔染印花。

应用

基本建议

使用朗茄烈® 拔印剂 D 作拔染剂时，应选择耐强金属盐的增稠剂，但是如果增稠剂很难清洗的话，会造成手感发硬，这个问题在高温汽蒸固色时尤其明显。在水洗浴或还原清洗浴中加入 1-2g/L Trilon TA Liq.可帮助解决这个问题。另外，

水洗 时也需加入约 2ml/L 的甲酸，以中和气味。

增加朗茄烈® 拔印剂 D 的用量一般会提高印花浆的粘度，所以可减少增稠剂的用量。当 朗茄烈® 拔印剂 D 的用量超过 200g/kg，拔印效果并不随朗茄烈® 拔印剂 D 用量的增加而提高，而且朗茄烈® 拔印剂 D 也很容易从印浆中析出，引起堵网。

在做分散染料染色地色的拔印时，应特别注意染料的选择和染色条件。

在涤纶、醋酸、三醋酸、尼龙、羊毛和丝绸上用分散染料做拔印和防－拔印花时所用助剂：

Pluriol E300 可以提高拔印效果和分散染料的得色量。

Defoamer TC ECO 合成纤维印花时用的消泡剂

Ultraphor 在拔印浆中加入耐拔印剂的 Ultraphor 类荧光增白剂可提高拔印的白度，品种有

（平均用量 10g/kg）：

Ultraphor Whitener BN Liquid

Ultraphor Whitener RN Liquid

Ultraphor Whitener SFG Liquid

Ultraphor Whitener SFN Liquid

Ultraphor Whitener SFR Plus Liquid

快速固色剂（S）型最适合醋酸、三醋酸/尼龙和腈纶纤维。

工艺

涤纶和三醋酸的拔白、防－拔染印花和醋酸、尼龙、羊毛、丝绸的拔白印花：

印花浆：

450	g	增稠剂（10-14%，耐重金属盐）
50－80	g	Pluriol E 300* (Luprintan DCA)
10	g	荧光增白剂 Ultraphor Whitener RN
20－250	g	朗茄烈® 拔印剂 D
20	g	氯化铵
3	g	Defoamer TC ECO
…	g	水或增稠剂
1000g		

注：加入释酸剂可提高拔印效果，但会缩短拔印浆的储存期。

工艺

腈纶的拔白印花：

印花浆：

450	g	增稠剂（10-14%，耐重金属盐）
20－30	g	Helizarin Enhancer PFD
10	g	荧光增白剂 Ultraphor Whitener SFN
150－250	g	朗茄烈® 拔印剂 D
5－15	g	硫氰化钾
3	g	Defoamer TC ECO
…	g	水或增稠剂
1000g		

注：也可选择 Ultraphor 气体增白剂。

Helizarin Enhancer PFD 用于腈纶印花的固色剂。

工艺

酸性染料染地的尼龙、羊毛和丝绸的色拔印花

印花浆：

…	g	酸性防－拔染染料
20-30	g	Helizarin Enhancer A
15-20	g	Helizarin Enhancer BC
…	g	沸水
450	g	增稠剂（耐重金属盐）
50	g	Pluriol E 300
60	g	硫酸铵 1:2
50-150	g	朗茄烈® 拔印剂 D
3	g	Defoamer TC ECO
1000g		

Helizarin Enhancer A

Helizarin Enhancer A 是 可溶性染料印花时所用助溶剂和固色剂。

Helizarin Enhancer BC

Helizarin Enhancer BC 是尼龙、羊毛、丝绸印花时用染料助溶剂（帮助溶剂酸性和金属络合染料）。

汽蒸条件

涤纶	拔印	15min	175°C	过热蒸汽
	防－拔染印花	6-8 min	175°C	过热蒸汽
醋酸，尼龙和醋酸/尼龙混纺织物	拔印	8－12min	102°C	饱和蒸汽
三醋脂和三醋脂/尼龙混纺织物	拔印	20min, 或 20min 或 8min	102°C 2.2 bar 压力 175°C	饱和蒸汽 压力蒸汽 过热蒸汽
	防－拔染印花	20min 或 8min	2.2 bar 压力 175°C	压力蒸汽 过热蒸汽
腈纶	拔印	8－12min 或 20min	102°C 1.2 bar 压力	饱和蒸汽 压力蒸汽
羊毛	拔印	10－15min	102°C	饱和蒸汽
丝绸	拔印	10－20min	102°C	饱和蒸汽

印花后的织物应尽早汽蒸和水洗，通常不需要做特殊后处理，但如前所述在水洗浴中或在还原清洗浴中加入 1-2g/L 的 Trilon TA Liquid 可以帮助去除增稠剂。

工艺

可拔活性或直接染料染色地色的 Helizarin 涂料乳化拔印

优点：

－染料的选择范围扩大；

－色泽鲜艳；

－减少晕环产生；

－汽蒸时间减少（普通或高温汽蒸）；

－牢度良好；

－操作方便。

拔印原浆

…	g	水	
10	g	Luprintol Emulsifier PE-new	
130－180	g	Helizarin Binder UDT	} 先搅匀
70	g	朗茄烈® 拔印剂 D	
150	g	增稠剂（6-10%）	
5－10	g	Luprintol Soft SIG	
480	g	白火油	
1000g			

将上述产品依次序加入到水中，在火油加入前均匀搅拌 3-5min，火油加入后再搅拌 8-10min。

注意：拔印剂不能以高粘度直接加入，应先与耐电介质的增稠糊搅匀再用。使用朗茄烈® 拔印剂 D 时，因印浆是酸性(pH 2-3)，所以应注意选择增稠剂。

印花浆

色拔：

x g		Helizarin 涂料
y g		拔印原糊
1000g		

拔白：

x g		Helizarin 白 RTU 或 RTN
y g		拔印原糊
1000g		

Helizarin 涂料色浆应在印制前才加到拔印原糊中。

根据所用涂料色浆的种类和用量，一般用朗茄烈® 拔印剂 D 配制的拔印浆最长只有 48 小时的稳定储存时间。

工艺

— 印花

— 烘干

— 汽蒸：6 min, 102℃ 汽蒸（没有空气）

— 焙烘：140－150℃ 焙烘 4－5 分钟可得到最好的拔印效果和色牢度。

— 冷水洗

— 用 2ml/L 双氧水在 40-60℃ 下处理

— 用 1 g/L 的 Kieralon B High Conc. 在 60－70℃ 下皂煮

— 冷水洗

— 烘干

用朗茄烈® 拔印剂 D 做拔印的织物烘干后应尽快汽蒸（不要超过 6－8 小时）。

安全

据本司所知，若按用途及按目前做法加工，朗茄烈®拔印剂 D 是无不良作用的。据本公司多年积累的经验以及本公司收集到的其他资料，若正确使用，采取处置化学品所需的安全预防措施，遵守本公司安全资料中的注意事项和建议，朗茄烈® 拔印剂 D 对人体健康是无危害的。

说明

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。