Technical Information

TI/T Jan 2010

Page 1 of 4



® = 巴斯夫注册商标

Lutexal[®] Thickener HIT Plus (路得素[®] 增稠剂 HIT Plus)

丙烯酸类高分子合成增稠剂

适用于水性和乳化印花系统

Lutexal Thickener HIT Plus 路得素增稠剂 HIT Plus

丙烯酸类高分子合成增稠剂,适用于水性和乳化印花系统。

组份 丙烯酸类高分子悬浮体

外观 白色至黄色悬浮液。

性质

密度(20°C) 约 1.0g/cm³

pH >8.0

溶解性 可与水以任何比例混合

冰点 <0℃ 沸点 约 100℃

贮存 封存于密封容器中于 0-40℃ 下正确贮存,**路得素增稠剂 HIT Plus** 有 12 个月的保质期。

若在低于冰点的温度下长期储藏, 路得素增稠剂 HIT Plus 会变成糊状,但加温搅拌后,产品又能恢复其效能。

应用 合成增稠剂 路得素增稠剂 HIT Plus 适用于水性和乳化型涂料印花体系。它能在水中迅速膨胀,具有很强的增稠作用,但对印制物手感影响却很小,含 路得素增稠剂 HIT Plus 的印浆具有很好的印制性能。

由于 路得素增稠剂 HIT Plus 具有较低的特性黏度和在水中迅速膨化速率,路得素增稠剂 HIT Plus 亦特别适用于印花浆的补浆增稠。 以路得素增稠剂 HIT Plus 作后增稠的印浆在使用前不必再过滤。

路得素增稠剂 HIT Plus 可简化印花浆的配制过程,印浆具有很好的流动性,印制色彩鲜艳,线条清晰。

长期储藏后, 路得素 增稠剂 HIT Plus 会形成轻微沉淀, 因此新桶打开时应高速搅拌。

为能确保水性配方达到所需的色泽深度、清晰度和渗透性,水性印浆必须要比常用乳化浆的黏度高一些。

下列参考处方是以饮用水的平均硬度为基础,一般黏度为:

水性浆: 约 80 dPas 少火油浆: 约 60-70 dPas

以下处方仅为参考, 需与具体情况相结合 (如水的硬度、实际条件等)。

参考处方

1. 水性浆的处方

2. 少火油处方

… g 水 20 g Lutexal Thickener HIT Plus (增稠剂) 10-15 g Luprintol CF (复合乳化剂) 150 g 白火油 80-180 g Helizarin Binder ET ECO (粘合剂)

欲达到更为滑爽的手感,可以加入 8-25g/kg 的 Luprimol VSN,在改善手感和色泽鲜艳度的同时能够提高牢度 (以干摩擦牢度最为明显).

由于印花原浆均由合成增稠剂制成,在加入含有电解质的粘合剂以及较大量的 印花涂料时原浆的粘度会有所下降,而通过直接搅拌加入少量 路得素增稠剂 HIT Plus 可以进行简单的后增稠. 任何粘度过低的印花浆均可通过如是方法增稠。

原浆调制

假如有必要可使用消泡剂时 (如消泡剂 Vitexol K,用量为 2-3g/kg) 在搅拌前加入到所需水中,随后可加入复合乳化剂 Luprintol CF, Helizarin 黏合剂和 Luprimol VS 或固色剂 Helizarin fixing Agent LF (如有必要),边加边搅拌,最后加入路得素增稠剂 HIT Plus 合成增稠剂后高速搅拌 8-10 分钟以充分膨化.

在配制低溶剂原浆时,此时可加入白火油。再充分搅拌 12-15 分钟使之均化. 若**路得素增稠剂 HIT Plus** 加入水后粘度太高,则可加入磷酸二氢铵或硫酸铵来降低.

印浆的 pH 不能低于 8,太低可用氨水调节。

固色 热风固色可获得最佳牢度,以下为推荐固色温度与时间:

150 ℃, 4-5 分钟 或

160-170°C, 2-3 分钟 过热蒸汽也可用于固色, 但至少 160°C, 5-7 分钟.

安全

据本公司所知,若按用途及按目前做法加工,路得素增稠剂 HIT Plus 是无不良作用的.

据本公司多年积累的经验以及本公司收及到的其他资料,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 路得素增稠剂 HIT Plus 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以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。