

® = 德国巴斯夫公司注册商标

服丝平® 催化剂 F-M

纺织品树脂整理所用的催化剂

用于纤维素纤维及其混纺织物的免烫整理，以及其它树脂整理；

与巴斯夫低甲醛树脂服丝平® 树脂 F-ECO 及服丝平® 树脂 F-CL 配套使用，效果更佳。

纺织品树脂整理所用的催化剂。

用于纤维素纤维及其与其它纤维的混纺织物的洗可穿免烫整理，及其它树脂整理。

与巴斯夫低甲醛树脂服丝平® 树脂 F-ECO 及服丝平® 树脂 F-CL 配套使用，效果更佳。

组份

无机盐的水溶液。

外观

透明至微混，无色至浅黄色液体。

贮存

在 5-30°C 存放于密闭的原装容器中，该产品的贮存期至少为 24 个月。桶一旦打开应尽快用完。如果没有用完，则必须将其密封好。

性能

密度 (25°C)

1.20-1.30 g/cm³

pH

5.0-8.0 (5% 溶液)

溶解性

可用冷水无限稀释。

相容性

可与大多数常用整理助剂(树脂、柔软剂、添加剂等)混用。
如与其它未知助剂混用时，建议先做必要试验。

应用

棉、粘胶及其混纺的梭织和针织织物的树脂整理时，作为催化剂。

服丝平® 催化剂 F-M 的催化效果较为温和，能使织物达到更好的拉伸力强度。

树脂交联反应的最佳温度为 150-180°C。

用量

1. 服丝平® 催化剂 F-M 的使用量大约是服丝平® 树脂 F-ECO 的 25%，不可少于 13g/l。
2. 服丝平® 催化剂 F-M 的使用量大约是服丝平® 树脂 F-CL 的 25%，不可少于 13g/l。
3. 对于其它服丝平® 树脂，请参考相应产品的说明书。
4. 对于粘胶纤维或莫代尔纤维，建议添加额外的 10g/l 服丝平® 催化剂 FB。

反应条件

150°C, 3分钟; 或 170°C, 45秒钟

参考处方

全棉梭织物

60-100g/L	服丝平® 树脂F-CL
13-25 g/L	服丝平® 催化剂 F-M
20-30 g/L	适利坚® 柔软剂 F-PEW
10-20 g/L	适利坚® 柔软剂 SIE

轧液率:	约70%
预烘干:	工厂常规工艺, 烘干至剩余含湿率约5-8%。
焙烘:	150°C, 3分钟; 或170°C, 45秒钟。

全棉针织物

40-80 g/L	服丝平® 树脂 F-ECO
13-20 g/L	服丝平® 催化剂 F-M
20-30 g/L	比力白® 添加剂 PEP
20-30 g/L	适利坚® 柔软剂 SMS
轧液率:	约80%
预烘干:	工厂常规工艺。
焙烘:	170°C, 约45秒钟

全棉衬布

70-90 g/L	服丝平® 树脂 F-ECO
18-23 g/L	服丝平® 催化剂 F-M
轧液率:	约70%
预烘干:	工厂常规工艺
焙烘:	170°C, 约45秒钟

全棉成衣免烫整理

60-90 g/L	服丝平® 树脂 F-ECO
15-23 g/L	服丝平® 催化剂 F-M
20-30 g/L	适利坚® 柔软剂 F-PEW
10-30 g/L	适利坚® 柔软剂 SIE
轧液率:	约70%
预烘干:	60°C, 烘干至剩余含湿率约5-8%。
整烫:	工厂常规工艺
焙烘:	150°C, 6-10分钟

注意事项

对以上所有的配方, 建议加入2克/升的渗透剂如奇利龙® 精炼剂 XC-J 浓缩, 并且用冰醋酸调节工作液pH约4.0-5.5。

由于树脂反应需要酸性催化条件, 建议使用者将需整理的纺织品的布面pH调整至中性范围内, 不可使布面偏碱性。只有妥善中和的织物和适当地焙烘条件, 才可保证最佳的免烫效果。

由于树脂整理将不可避免地影响织物的强力, 有时还会影响色光, 建议使用者对此应有充分的认识, 并根据工厂的设备及其它条件, 进行必要的试验。

由于其它众多的因素，如前处理、染色、印花、后整理等，均可能对色光、色牢度、白度、强度、气味、手感等产生影响，建议使用者作必要的试验，尤其是白色或浅色织物的整理，更需如此。

安全

据本公司多年积累的经验以及本公司收集到的其他资料，使用本产品时，应当采取处置化学品所需的必要的安全预防措施，并遵守本公司安全资料中的注意事项和建议。

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。

