

Informacja techniczna **Rongalit® C p**

TI/T 7091 pl
sierpień 2014

zastępuje wydanie z czerwca
2007

Środek redukujący do druku bezpośredniego barwnikami kadziowymi.

Środek wywabiający do białych i kolorowych druków wywabowych.



Charakterystyka chemiczna	Pochodna kwasu sulfinowego w wodzie
Postać handlowa	Biały proszek
Minimalny okres składowania	W szczelnie zamkniętych, oryginalnych opakowaniach minimum 24 m-cy. Unikać wilgoci, nie łączyć z kwasami i / lub środkami utleniającymi. Ponieważ produkt ma właściwości higroskopijne, pojemniki należy składować w pomieszczeniach suchych, wolnych od oparów kwasów i nie za ciepłych. Do pobierania produktu nie wolno stosować wilgotnych łopat. Po pobraniu produktu pojemnik należy ponownie szczelnie zamknąć.

Właściwości

Temperatura rozkładu	Pow. 50°C możliwy jest rozkład termiczny.
Wartość pH	9 – 11 (roztwór 10%-owy)
Specyfikacja produktu	Granice tolerancji parametrów można odczytać z Certyfikatów Analizy dla każdej dostawy.
Rozpuszczalność w wodzie	Ok. 600 g/l. Proces endotermiczny.
Trwałość	Produkt odporny na alkalia, kwasy rozkładają Rongalit C. Rozkład w obecności kwasów i utlenianie następują w procesach egzotermicznych. W zagęszczeniach neutralnych lub alkalicznych produkt jest stabilny przez dłuższy czas.
Wskazówka	Dane o właściwościach produktu zawierają jedynie wskazówki co do jego zastosowania i nie przedstawiają uzgodnionych właściwości produktu. Nie są one regularnie badane w ramach zapewnienia jakości.

Aplikacja

Rongalit C jest stosowany głównie w drukowaniu tkanin lub dzianin z włókien celulozowych.

1. Druk bezpośredni barwnikami kadziowymi

Do druku bezpośredniego barwnikami kadziowymi stosuje się zagęszczenie bazowe, zawierające 130-140 g/kg Rongalitu C i około tyle samo lub 1,1 raza więcej potażu. Potaż można w całości lub częściowo zastąpić sodą – wówczas ilość sody przelicza się jako: 100 cz. wag. potażu = 75 cz. wag. sody.

Przykład zagęszczenia bazowego:

600 g zagęstnika
 30 – 50 g Glyezin® A lub gliceryna (lub ich mieszanka 1:1)
 130 g potażu **lub** 100 g sody
 130 g Rongalitu C
 g wyważenie wodą lub zagęstnikiem
 1000 g

Z uwagi na dobrą rozpuszczalność Rongalit C można wmixować bezpośrednio do zagęszczenia.

Zagęszczenie nastawić neutralnie lub alkalicznie.

Podane ilości dotyczą druku rotacyjnego. W druku płaskim ilości środka redukującego i alkaliów można zmniejszyć o ok. 20%.

Właściwa pasta drukarska ma następujący skład:

..... g barwnika kadziowego (typ do druku!!!)
 650 g zagęszczenia podstawowego
 g wody lub zagęstnika
 1000 g

Po drukowaniu i suszeniu towar należy parować 8 – 12 minut parą nasyconą (102°C, bez dostępu powietrza).

2. Barwny druk wywabowy barwnikami kadziowymi na wywabialnych wybarwieniach na włóknach celulozowych

Podane wyżej zagęszczenie podstawowe nadaje się również bardzo dobrze do barwnego druku wywabowego barwnikami kadziowymi na wywabialnych wybarwieniach na włóknach celulozowych. W zależności od wywabialności i głębi koloru podbarwienia konieczne może być podwyższenie ilości Rongalitu C oraz potażu i / lub sody.

3. Biały druk wywabowy na wywabialnych wybarwieniach na włóknach celulozowych

Również do tego zastosowania Rongalit C sprawdził się jako środek wywabiający i redukujący.

Przykłady past do białego druku wywabowego:

	pasta „A”	pasta „B”
zagęstnik	500 g	500 g
Rongalit C	150 g	200 g
odpowiedni rozjaśniacz optyczny, odporny na środki wywabowe	10 g	10 g
(wymieszać, następnie dodać):		
ług sodowy 38°Be	-	40 g
soda	-	40 g
woda lub zagęstnik, <u>wyważyć do 340 g</u>		210 g
	1 000 g	

Pasta „A” jest stosowana głównie do druku wywabowego na łatwo wywabialnych podbarwieniach, wykonanych barwnikami bezpośrednimi lub reaktywnymi.

Pasta „B” służy do druku wywabowego na podbarwieniach trudno wywabialnych (barwniki reaktywne, kombinacje z naftolem).

Po drukowaniu i suszeniu towar należy parować 8 – 12 minut parą nasyconą (102°C, bez dostępu powietrza).

4. Proces dwuetapowy z barwnikami kadziowymi

Druk dwufazowy z barwnikami kadziowymi jest następnym obszarem zastosowania Rongalitu C. W porównaniu z Rongalitami: 2PHA + 2PHB, stworzonymi specjalnie dla

druku dwufazowego, Rongalit C ma mniejszą skłonność do reakcji. Wymaga dłuższego parowania i z tego względu lepiej nadaje się dla drukarni, nie dysponujących specjalnymi parownikami dwufazowymi.

Przykład recepty:

500 g woda
 2-5 g Kieralon CD
 5-15 g boraks
 40 g soda
 25-30 g wodorotlenek sodu (por. tabela przeliczeniowa poniżej)
 100 g Rongalit C
 1 000 g

Zalecamy tworzenie kąpeli zgodnie z podaną wyżej kolejnością.

Zadrukowany i wysuszony towar napawa się w fulardzie podaną wyżej kąpielą i w jednym etapie paruje się go 5 – 7 minut parą nasyconą lub lekko przegrzaną (110-115°C). Następnie towar się płucze, utlenia alkalicznie i zmydla w temp. wrzenia. Dodanie kwasu następuje dopiero do kąpeli zmydlającej lub jednej z następnych kąpeli.

Tabela przeliczeniowa:

100 g wodorotlenku sodu (postać stała) odpowiada:

347 g lub 263 ml NaOH 35° Be = 64,0° TW
 307 g lub 227 ml NaOH 38° Be = 71,4° TW
 286 g lub 206 ml NaOH 40° Be = 76,6° TW
 238 g lub 164 ml NaOH 45° Be = 90,6° TW
 214 g lub 143 ml NaOH 48° Be = 99,6° TW
 206 g lub 136 ml NaOH 49° Be = 102,8° TW
 200 g lub 130 ml NaOH 50° Be = 106,0° TW

Wskazówka

W każdym przypadku zaleca się staranne opranie wydruków!

Bezpieczeństwo

Stosując produkt należy postępować zgodnie z zaleceniami, zawartymi w **Karcie Charakterystyki Produktu**. Ponadto należy postępować zgodnie z zaleceniami, obowiązującymi przy pracy z chemikaliami.

Do przestrzegania

Wszystkie informacje podane w tym opracowaniu oparte są na naszej aktualnej wiedzy i doświadczeniu. Uwzględniając różnorodność warunków aplikacyjnych, korzystanie z niniejszego opracowania nie zwalnia użytkowników od własnych prób i badań. Przedstawione informacje dla konkretnych własności i zastosowań, nie mogą stanowić podstawy prawnie obowiązujących gwarancji. W swoim własnym interesie i na swoją odpowiedzialność, użytkownik jest zobowiązany do przestrzegania obowiązujących zarządzeń i przepisów prawa.



Sp. z o.o.
 Ul. Węgierska 5/7/9 lok. 21
 02-319 Warszawa
 Tel.: (0048-22) 629 65 10
 Fax: (048-22) 629 63 35
 REGON: 472938172
 NIP: 725 – 18 – 23 – 464
 e-mail: bastex@bastex.pl