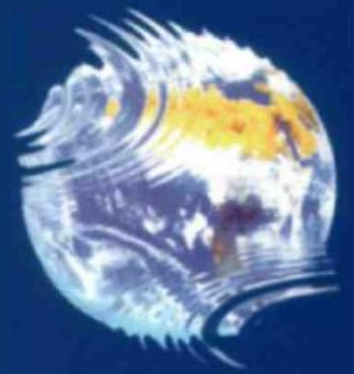


FLOPRINT™
Загустители
для реактивных красок



SNF TEXTILE™

Инвестиции последних нескольких лет имели целью стать глобальным лидирующим поставщиком. Этой стратегии мы придерживаемся сейчас еще более энергично, чтобы завтра решать самые сложные задачи.

Сегодня, спустя 20 лет непрерывных инвестиций, имея более чем 140 000 конечных потребителей, SNF является мировым лидером в области акриловых загустителей для текстильной промышленности.

SNF работает в тесном контакте с компаниями текстильной промышленности для разработки новых полимеров, которые удовлетворяют их требованиям.

Мы крайне заинтересованы в полном удовлетворении заказчика. Для производства продукта, способного отвечать специфическим требованиям текстильной индустрии, мы проводим лабораторные опыты для моделирования производственных условий.

Предлагается ряд реагентов *FLOPRINT* для пигментной печати, основанной на технологиях ноу-хау, использующих самые современные методики полимеризации.

- **Синтетические загустители для печати с реагентными красками.**
- **Загустители на основе акрилатов в порошковой форме и форме**

Реагентная печать

FLOPRINT позволяет печатать с более высокими скоростями.

Реакция протекает в присутствии щелочи при нагревании. Есть два основных метода обработки реагентными красками: одно- и двухстадийный. Иногда запасы альгината натрия ограничены, приготавливать пасты долго, получаемые краски бледны. Это подтолкнуло нас на разработку *FLOPRINT* в виде порошков и эмульсий для реагентной печати, чтобы удовлетворить нужды наших потребителей.

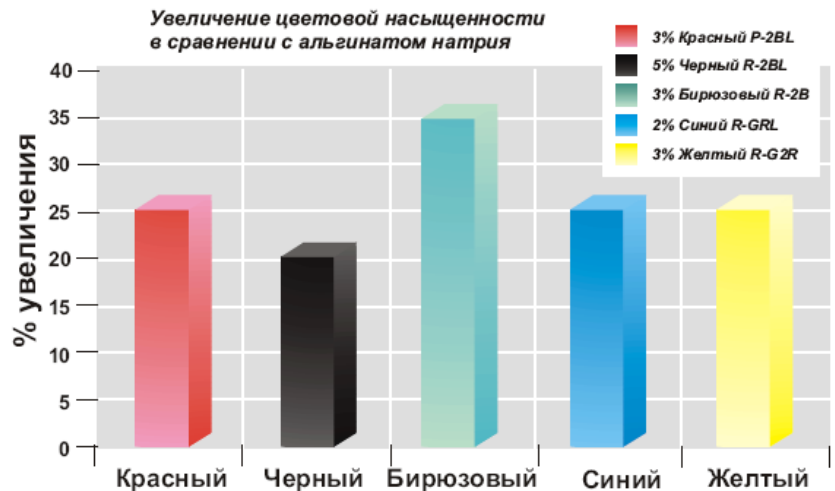
Производительность

- Благодаря своей реологии реагентами *FLOPRINT* можно печатать в широком ряду вязкостей, пока еще поддерживаются хорошие четкость, кроющая способность и цветовая насыщенность по сравнению с альгинатом натрия.
- Можно печатать с меньшим давлением или меньшими размерами прижимных роликов, чем при печати с использованием пасты альгината с той же вязкостью.
- Понижение давления или размера роликов дает дополнительные преимущества меньшего выдавливания печатающей пасты, позволяя давать большую четкость из-за меньшего разбрызгивания пасты. В купе с прекрасной проникающей способностью это позволяет печатать, используя *FLOPRINT*, **в 3-4 раза быстрее, чем обычно возможно с применением альгината и ротационных машин.**



Насыщенность цвета

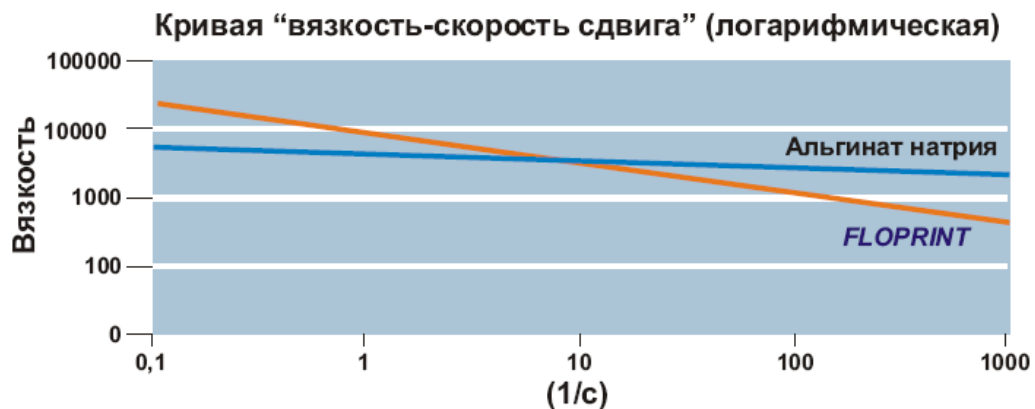
● По сравнению с печатью с использованием альгината, **FLOPRINT** дает более яркую цветовую насыщенность и более равное покрытие. По сравнению с альгинатом хорошего качества, **FLOPRINT** показывает увеличение яркости на 20-25% для большинства оттенков и до 40% для бирюзового.



Реология

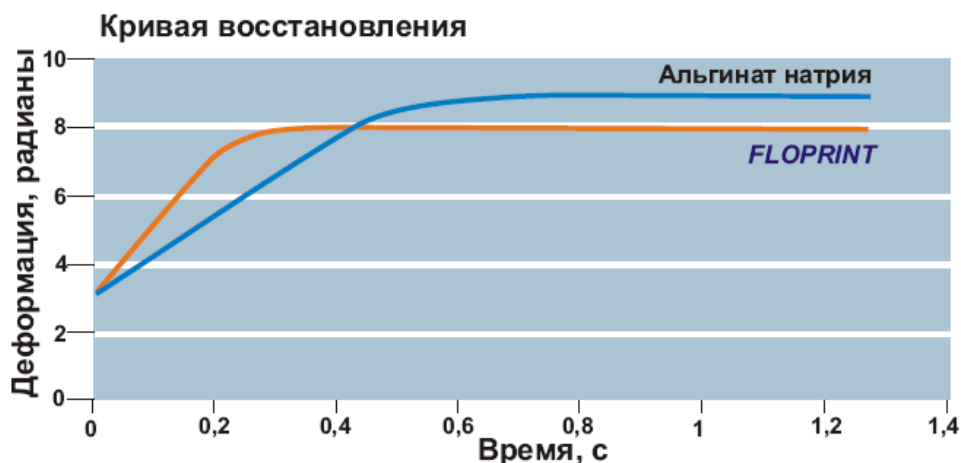
● Есть два значимых отличия между реологией природных и синтетических загустителей. Используются два специальных измерения: кривая «вязкость - скорость сдвига» и кривая упругости или ползучести

● График, показанный ниже, представляет зависимость кажущейся вязкости как функцию скорости сдвига. На графике приведены типичные результаты для альгината и **FLOPRINT**.



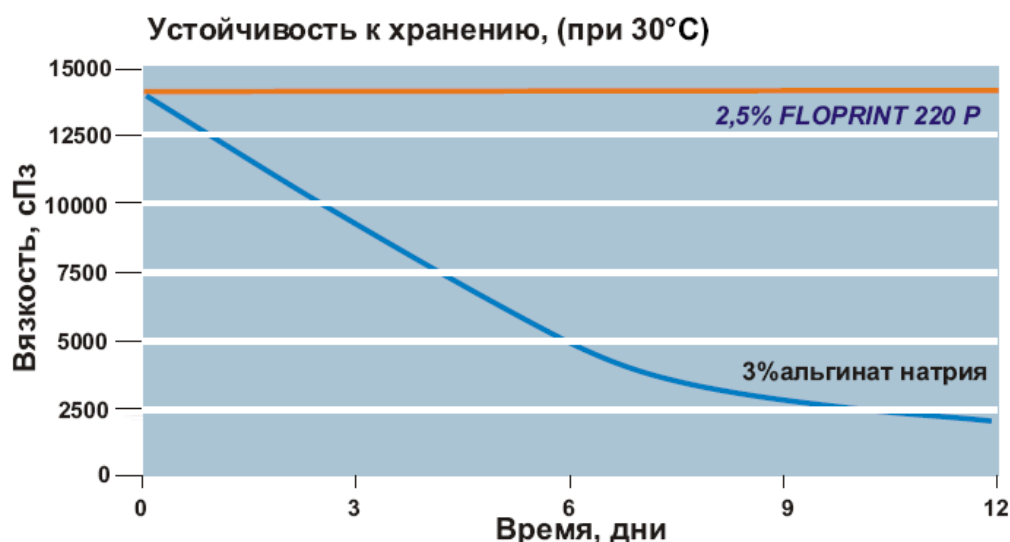
● Кажущаяся вязкость при низких скоростях сдвига показывает, что происходит при печати, когда снимается давление, а при высоких значениях - лучшую четкость. В конце шкалы, кажущаяся вязкость при высоких сдвигах показывает поведение пасты при воздействии на нее прутков или валиков. Низкое значение для **FLOPRINT** показывает, что система может работать при высоких скоростях печати, а также, что должны использоваться низкие давление и/или размеры валика при прочих равных условиях.

● Поведение синтетических полимеров при высоких сдвигах показывает, что они могут иметь значительно более высокие значения кажущейся вязкости, чем природные загустители. Такая возможность улучшает четкость на "трудных" подложках.



● Второй индикатор поведения печати кривая «упругости» или «ползучести». Здесь к пасте прилагается единица давления и измеряется деформация как функция времени.

● На графике выше четко видно, что восстановление полностью завершается после 0,25 с при использовании **FLOPRINT**, тогда как это время для альгината натрия почти в два раза больше. Это говорит о том, то что четкость, даваемая синтетическими загустителями, по меньшей мере не хуже, чем для природных.



Устойчивость паст

● Будучи синтетическим, **FLOPRINT** не подвержен бактериологическим атакам, в отличие от альгината натрия. Пасты, приготовленные на основе **FLOPRINT**, имеют больший срок годности, чем их альгинатные аналоги.

Простота использования

- **FLOPRINT** совместим со всеми классами красок и природными загустителями, за исключением катионных красок и загустителей.
- **FLOPRINT** (порошок), как нетоксичный сыпучий порошок, может засыпаться прямо в воду во время перемешивания. Перемешивание продолжается примерно 45 минут. **FLOPRINT** дает первый класс результатов в терминах цветовой насыщенности и четкости, и может заменять альгинаты низкой, средней и высокой вязкости.
- **FLOPRINT** (обращенная эмульсия) полимеры очень просты в использовании и диспергировании, и поэтому хорошо подходят для автоматического дозирующего оборудования. Пасты, приготовленные в использовании **FLOPRINT** (эмульсия), могут быть готовы в использованию уже после 10 минутного перемешивания. Поэтому они также идеальны для использования как обратные загустители.
- Обратное загущение совершенно нежелательно, но **FLOPRINT** может смешиваться с альгинатом для предотвращения электролитической чувствительности, когда используются высокие концентрации некоторых красителей. Чтобы сохранить качество печати, например цветовую насыщенность, мы советуем использовать **FLOPRINT** в виде эмульсии как обратный загуститель.

Вязкость - концентрация краски
(Бирюзовый R-BL)



Промывка

● Для обеспечения оптимальных свойств стойкости и мягкости фактуры, важен эффективный моющий процесс. Первая стадия промывка холодной водой, в течении которой удаляется щелочь, электролит и другие загустители. Поверхностная краска, которая будет вся полностью гидролизована, также будет удалена. Для удаления гидролизованной краски и остатков загустителя в волокнах применяется высокотемпературная промывка водой близкой в кипению.

● Далее желательна промывка холодной водой, если есть такая возможность в производственной линии, как при второй промывке холодной водой в начале процесса для тканей, фиксированных термофиксацией.

● Жесткая вода не значительно влияет на отмывку **FLOPRINT**, хотя применение дополнительных комплексообразующих агентов желательно для начальной холодной и горячей промывок.

● Там где используются силикаты для фиксации двухфазной печати, начальная холодная промывка должна быть как можно более короткая, чтобы предотвратить гидролиз силикатов, которые возможно в последствии будет трудно удалить. В этих случаях, особенно в групповых процессах, температура первой промывки может быть увеличена до 30°C (как для уменьшения времени, так и практически для удаления растворимости силикатов).



Промывка в холодной воде (30°C) с замачиванием и/или опрыскиванием + возможный комплексообразующий агент.

Нагревание до 50-60°C

Нагревание до 90-100°C с добавлением комплексообразующего агента.

Горячая промывка при 60-80°C.



SNF S.A.

41 rue Jean Huss - 42028 Saint Etienne Cedex 1 France

Tel: +33 (0)4 77 47 66 00 - Fax: + 33(0)4 77 47 66 96

floerger@snf.fr

SNF FLOERGER®