

# 安鋒實業股份有限公司

台中市工業區 24 路 29 號 TEL:886-4-23501155 (代表) FAX:886-4-23507373  
E-mail:anvictor@ms45.hinet.net 網站: www.twanfong.com

## 水性起泡穩泡劑 STA

### 規格：

|           |   |            |
|-----------|---|------------|
| 外觀 (30°C) | ： | 乳白至黃色之膏狀乳液 |
| 離子性       | ： | 陰離子        |
| PH (3% )  | ： | 9.5±1.5    |
| 有效濃度      | ： | 33.0±1.0%  |

### 特性與應用：

STA 是一種穩泡性極佳的起泡劑，適合各種起泡加工之各種場合。其特性如下：

1. STA 是一種機械起泡的起泡劑，泡沫穩定時間長，大小均勻。
2. 所有起泡加工場合皆適合，如染色起泡加工、樹脂起泡加工、皮革起泡加工或不織布起泡加工等。
3. 如特別要求高度起泡，則需加強機械起泡強度或融合 FB-752 或 FB-18 起、穩泡劑使用。
4. 一般建議使用量為全量的 2~3% ，對水性 PU 用 6% 。

### 包裝：

120、200KG/ 塑膠桶

### 儲存：

1. 建議放置於陰涼處，勿陽光直曬。
2. 靜置一段時間後底部會有分層，此為正常現象不影響其效能，**使用前請先攪拌均勻**。
3. STA 因含有氨水，貯存過久或桶蓋未蓋緊皆可能造成氨水揮發黏度變高的現象，故未使用時，需將桶蓋密閉，如已造成氨水揮發，則使用時只需再追加氨水分散即可。

### 備注：

STA 黏度關聯因素：相變化及溫度

1. 相內氣泡密度、多寡影響黏度變化，泡沫形成原因：①製程中攪拌造成（已儘量降低，但不可能完全消除，且批次會有差異）；②下料裝桶會再產生；③運輸晃動產生。
2. 黏度會隨著溫度的降低而上升，外觀有幾個階段的變化：①溫度 46°C 以上會漸漸融化呈半透明狀，但因為 37°C~70°C 會進入液晶區，黏度反而會增加呈稠狀；②溫度低於 10°C 流動性不佳。另外影響黏度的原因還有氨水揮發，因此使用 STA 時，要加入氨水攪拌分散回到流體狀再使用。

注意：此為一指導性資料，並不具有約束力，我們建議使用者能在使用之前做有必要的測試，不要把它當做一種直接的替代品，如此才能確保產品適合於指定的應用。