

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業 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

地毯/毛毯上噴射閥印刷用增稠劑 TANAPRINT MAXX

規格：

化學組成	：壓克力鹽分散液
外觀	：淺黃色黏性液體
黏度(20°C)	：約 2000 mPas
pH 值(1%溶液)	：約 5.7
密度(20°C)	：1.0~1.1 g/cm ³
離子性	：陰離子

特性：

1. TANAPRINT MAXX 是 TANAPRINT MAX 的進一步發展品，是一種高濃縮、易操作的增稠劑，適用噴射閥印刷(valve printing)，提供最少浪費。
2. TANAPRINT MAXX 是即用型產品，意味著在大多數應用中不需調節其 pH。產品和漿料的黏度低可確保良好的泵送性，並允許高漿料濃度的使用。極快的溶脹特性確保印刷漿料製備時間短，且不殘留未溶脹增稠劑。不需另添加 TANASPERSE CJ。
3. 在高剪切速率下，殘留黏度允許良好壓吸控制，尤其是在輕量化地毯。
4. 改善過的 TANAPRINT MAXX 堅固性，從而避免與低溶解性染料的相容性問題。因此，即使在具有挑戰性的狀況下，印刷漿料也更穩定。對細菌和真菌的優異抗性可延長儲存時間，對預成漿和色漿皆可，因此在生產過程中具有更高的靈活性。
5. TANAPRINT MAXX 提供無霜凍印刷，可節省染料、降低印刷成本，提供更高水平。
6. TANAPRINT MAXX 的易操作性還提供底材上有良好清洗性以及 Chromojet 印花機有易潔性。
7. TANAPRINT MAXX 具有下列特性：
 - 低溫(0~20°C)到高溫(50°C)，產品黏度低。
 - 非常快速的溶脹表現。
 - 預成漿的黏度低。
 - 提升對細菌和真菌的抗性。
 - 對印刷品有良好清洗性及機器易潔性。
 - 在多種底材(PA、WO、PES)上有良好印刷結果。

建議操作：

1. 預成漿：

TANAPRINT MAXX	10 g/kg
pH 值	5.6
黏度	35 dPas (Haake VT02 spindle 1)

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業 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

TANAPRINT MAXX 的消耗量與 TANAPRINT MAX 相當。應生產標準程序用的預成漿(9~11 g/kg)。若有必要，可提高預成漿濃度。

2. 印刷漿：

所有後續的黏度測量均使用 Haake VT02 spindle 3 進行。最終黏度調整時，建議使用常見鹽類或檸檬酸溶液。以下黏度和壓吸建議可能會依據所使用的底材和具體條件而有不同。

a. 聚醯胺(尼龍)印刷

酸、金屬複合物、反應染料	X g/kg
TANAPRINT MAXX (使用預成漿)	Y g/kg
消泡劑 NOFOME AF 或 NOFOME 1125	0.5~1 g/kg
pH (使用鹼液或檸檬酸，取決於色調深淺、底材和染料等級)	pH 7.5~5.5
黏度	1.5~4.0 dPas
壓吸率	300~500 %

b. 羊毛印刷

酸、金屬複合物、反應染料	X g/kg
TANAPRINT MAXX (使用預成漿)	Y g/kg
消泡劑 NOFOME AF 或 NOFOME 1125	0.5~1 g/kg
pH (使用鹼液或檸檬酸，取決於色調深淺、底材和染料等級)	7.5~5.5
黏度	1.2~1.8 dPas
壓吸率	200~300 %

c. 聚酯印刷

分散染料	X g/kg
TANAPRINT MAXX (使用預成漿)	Y g/kg
消泡劑 NOFOME AF 或 NOFOME 1125	0.5~1 g/kg
分散流平劑 LEVEGAL DLP	0.5~2 g/kg
濕潤劑 ERKANTOL NR	0~3 g/kg
固色加速劑 TANAVOL PEW 02	0~5 g/kg
pH*	5.5~6.0
黏度	1.2~1.8 dPas
壓吸率	200~300 %

*TANAPRINT MAXX 設計為即用型產品，pH 值約為 5.6(印刷漿料中的最終 pH 值約 6)。大部分的使用是不需調整 pH 值。

3. 操作：

根據所用材料的不同(PA、PES、WO 等)，建議在印刷前進行預氣蒸。

- 預氣蒸：飽和氣蒸 100°C×0.5~1.0 分鐘。
- 固色：氣蒸(100°C飽和氣蒸)。

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業 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

- 不同地毯種類的 pH 值和氣蒸條件：

地毯種類	顏色深淺	pH 值	說明
羊毛	中~淺	5.0~5.5	氣蒸 12~15 分鐘。若要較短氣蒸時間，pH 值須調低 0.2~0.5
	深~中	4.5~5.0	
尼龍 66	中~淺	6.0~6.5	氣蒸 5~7 分鐘。若要較短氣蒸時間，pH 值須調低 0.5
	深~中	5.5~6.0	
尼龍 6 (無熱處理)	中~淺	6.0~6.5	氣蒸 5~7 分鐘。若要較短氣蒸時間，pH 值須調低 0.5
	深~中	5.5~6.0	
尼龍 6 (熱處理)	中~淺	7.0~7.5	氣蒸 5~7 分鐘。若要較短氣蒸時間，pH 值須調低 0.5
壓克力及 CDP	深~淺	6.0~6.5	氣蒸時間至少 10 分鐘
聚酯	深~淺	5.5~6.0	氣蒸時間至少 10 分鐘

- 洗除：須確保染料、增稠劑和其他助劑皆被洗去。
- 加工：根據最終用戶的要求和規格，**建議使用氟碳樹脂、阻垢劑、防污劑和/或防蛀、防蟲助劑進行表面處理。**

儲存：

對高溫敏感，需儲放於陰涼乾燥、<40°C 的環境。對低溫及霜凍敏感，會影響其物性，例如：外觀、黏度等。若將產品加熱至室溫，使用前攪拌，將可回復其原本性能，不會有任何問題。為確保完善性能表現，**使用前須攪拌、使用後須密封**。預成漿使用前也需攪拌。預成漿、含浸料和未固色纖維皆須避免光照。密封原裝桶儲放適當，**保質期自生產日起 24 個月。**

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。