

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 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

自乳化導染劑 (染色促進劑) TANAVOL PEP

規格：

化學組成	：芳香酯和胺含有脂肪基苯鄰二甲醯亞胺
外觀	：黃色液體
密度(23°C)	：1.12 g/cm ³
黏度	：約 60 mPa.s
PH 值(20°C)	：6.5 – 8.5
離子性	：陰離子
溶解方式	：可以任意比例用水稀釋

特性：

TANAVOL PEP 是一種低刺激性氣味，自乳化導染劑 (染色促進劑) 用於滌綸或滌綸混紡織物，具有下列特點：

1. 適用於聚酯纖維及其與羊毛，纖維素與其它人造纖維混紡織物染色。
2. 適用於改性滌綸染陽離子染料。
3. 增亮和修色。
4. 導染效果極佳，勻染性佳。
5. 降低分散染料對羊毛沾色。
6. 不會損害耐日光牢度。
7. 低揮發性與低臭味。
8. 可防止濃縮聚合沾汙機器。
9. 非常穩定的乳化液。
10. 不含氯化芳香族化學物。

應用：

TANAVOL PEP 是一種低揮發性，無味，有效的導染劑。最主要使用於染聚酯纖維/羊毛混紡織物，可以降低分散染料對羊毛的沾色。

TANAVOL PEP 符合所有 Oeko-Tex Standard 100 證明所定之條件。

若進行聚酯纖維/羊毛染色時，為達到最佳的效果，作業溫度為 106-135°C。但是為保持羊毛的品質，作業溫度則必須不超過最高 120°C。當溫度達到或者超過 108°C，必須使用羊毛保護劑，如 TANAPAL KPA。

對常壓染色機器，染色溫度只能到達 95-98°C，本產品足以促進淺色染色。

若因染色織物或染色機器造成不利條件下，**TANAVOL PEP 也可以高溫作業 (130°C) 使用於聚酯纖維染色。**TANAVOL PEP 在浸染過程中，可改善染料間的配合性。

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 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

TANAVOL PEP 可有效改善邊中差

TANAVOL PEP 作為導染劑使用於染聚酯纖維/羊毛混紡織物

TANAVOL PEP 的使用量會因下列條件改變：

色相

浴比

聚酯纖維的染色速率(V 值)

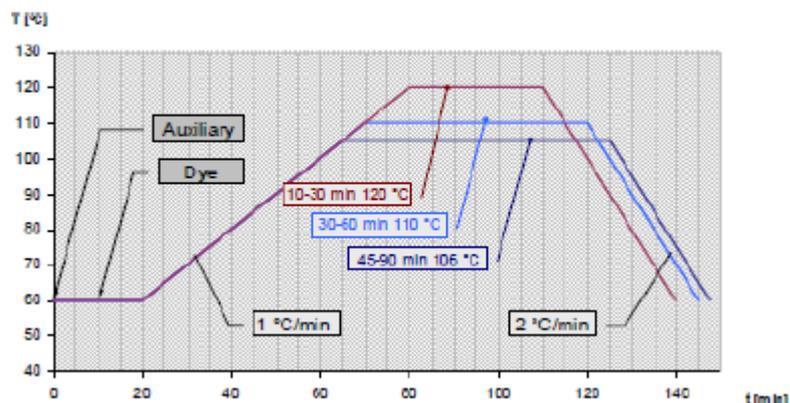
最高溫度(Tmax)

染料的種類

以下可以作為浴比 1:10 到 1:15 時參考用量

TANAVOL PEP 使用量為 (ml/l)	染色溫度			
	105°C	110°C	115°C	120°C
淺色	2.0	1.5	1.0	0.5
中等顏色	3.0	2.0	1.5	1.0
深色	4.0	3.0	2.0	1.5

染色温度和升温曲线



淺色與中色

x %	TANAVOL PEP
1.0-0.5 %	AVOLAN UL 75
PH4.5-5.0	TANACID AB
z%	染料 (羊毛用和分散染料)

深色

x %	TANAVOL PEP
0.5-0.3 %	AVOLAN UL 75
3,0-4,0%	TANAPAL KPA
PH4.,5-5.0	TANACID AB
z%	染料 (羊毛用和分散染料)

大陸手機: 1350-9624401(技術), 1382-5211745(業務)

第2頁, 共5頁 (第一版 2020.06)

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 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

先運轉5-10分鐘(檢查PH)

在40-60分鐘內升溫至 T_{max}

在 T_{max} 保溫30-60分鐘

沖洗

用 0.5-1.0 g/L DIADAVIN NUA 清洗

滌綸和滌綸氨綸混紡染色

滌綸/氨綸混紡織物染色溫度一般不應該超過 120°C ，過高溫度會降低氨綸的彈力。類似的情況，保溫時間 T_{max} 應盡可能的短。

滌綸/纖維素纖維混紡染色

一浴一段法

當一浴法染滌綸/纖維素纖維混紡，可使用選擇性的直接染料，染色溫度不應該超過 120°C

1. 將染液加溫之起染溫度，然後加入：

x %	TANAVOL PEP
PH4.5-5.0	TANACID AB
z%	分散與直接染料

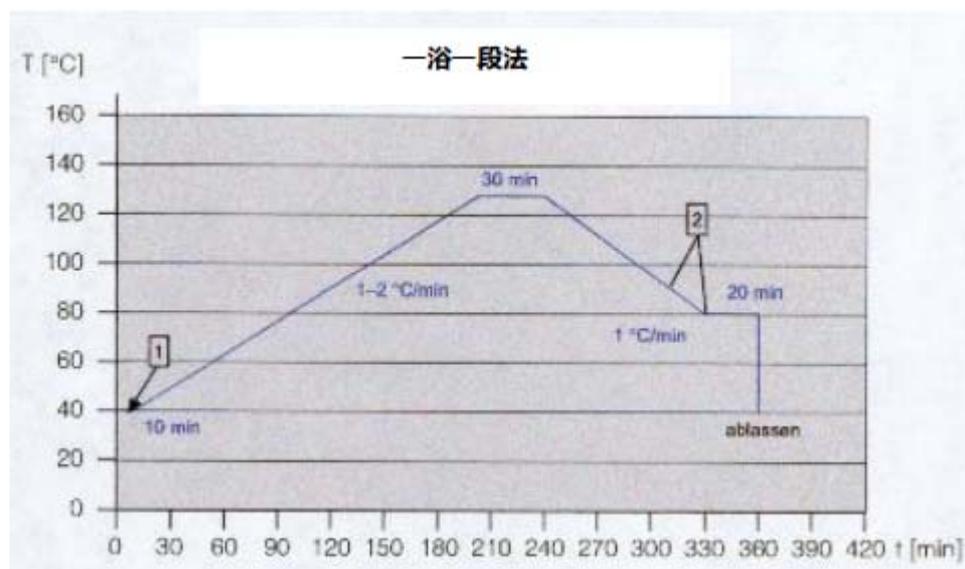
2. 添加

5-30% 硫酸鈉

染浴從 100°C 降至 80°C ，並在 80°C 保溫 20 分鐘。

直接染料最佳的上色條件必須經由冷卻染浴與給予適當地反應時間如： 80°C 。

硫酸鈉不可使用於循環液體系統(散纖維，筒裝，經軸染色機)。



一浴二段法

1. 將染液加溫之起染溫度，然後加入：

x %	TANAVOL PEP
PH4.5-5.0	TANACID AB
w%	分散染料

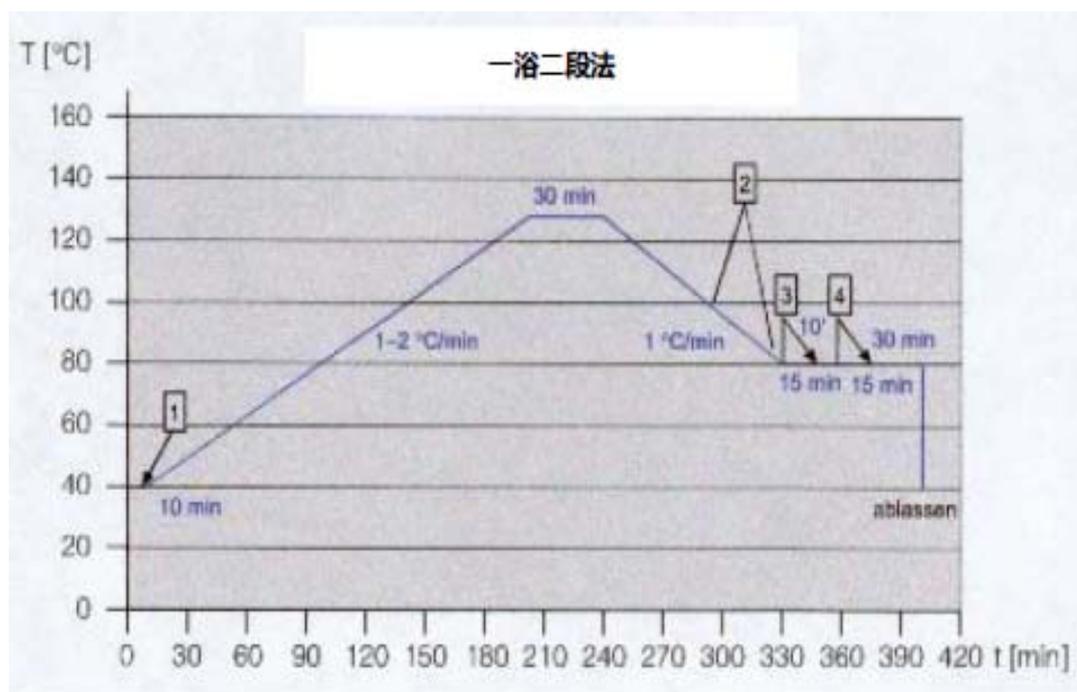
大陸手機：1350-9624401(技術)，1382-5211745(業務)

第3頁，共5頁 (第一版 2020.06)

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 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

2. 染浴溫度在 100°C 與 80°C 時，加入
x g/L NaOH (PH 10.5-11)
3. 在 80°C 時，加入
y % 直接染料(逐次加入)
4. 在 80°C 時，加入
15-30 g/L 硫酸鈉(逐次加入)



剝色與均染瑕疵染色織物(不適用於陽離子可染改性聚酯纖維)

方法：

為剝除色相太深的染色織物，可使用

6-12 g/L TANAVOL PEP

30-45 分鐘 x 80-85°C，處理溫度過高與處理時間過長會導致撥除後染料的再吸收。

未勻染織物修色

2 g/L TANAVOL PEP

1 g/L LEVEGAL DLP

60 分鐘 x 125-135°C

陽離子可染改性聚酯纖維

陽離子可染改性聚酯纖維

1 g/L DIADAVIN NUA

2 g/L Na₂CO₃

20 分鐘 x 70°C

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 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

預先精練，然後，以下列配方染色：

98°C 染色法

1.

0.5 %	AVOLAN IW
2-4 %	TANAVOL PEP
x ml/L	醋酸(PH 4.5)
1.0 g/L	硫酸鈉

2. y % 陽離子染料

若織物是在 120°C 進行染色，則不需加 TANAVOL PEP。但是，硫酸鈉的使用量必須增加至 6 g/L。

儲存：

存放於 5~35°C 室內陰涼乾燥處，避免陽光照射，本產品自出廠日起，保質期 12 個月，於密閉容器內。避免霜凍。如果產品變渾濁，變稠或凍結，可在室溫下緩慢解凍並短暫攪拌，可被再次使用而不影響其性能。

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。