

GOLDBLANC E2VD

Blanqueador óptico para fibras de poliéster con matiz violeta.

Características y Beneficios:

- Blanqueador óptico para artículos de poliéster y sus mezclas con fibras celulósicas, para los procesos por agotamiento y pad-termofix (impregnación-desarrollo térmico).
- Excelentes efectos de blanco con tonalidades violeta.
- Alto poder de fijación, posibilitando temperaturas de desarrollo/fijación relativamente bajas.
- Cuando se trata de mezclas de fibras de poliéster/celulosa, el Goldblanc E2VD puede ser aplicado antes, después o en el baño de blanqueo con peróxido de hidrógeno.
- Este producto se adecua a las exigencias del programa ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals).

Parámetros Físico-Químicos:

Aspecto	Líquido azul.
Naturaleza Química	Derivado de metoxiestilbeno.
Carácter Iónico	No iónico.
Densidad (g/cm ³)	≈ 1.060
pH (producto puro)	3.5 – 5.5
Compatibilidad	Compatible con productos aniónicos y no iónicos, sin embargo se recomienda realizar pruebas previas.
Propiedades de solidez	Vea el siguiente cuadro:

Propiedades de solidez			PES
Luz		ISO 105-B02	5 – 6
Lavado*	40°C	ISO 105-C06/A1S	5
	60°C	ISO 105-C06/A1S	5
	95°C	ISO 105-C06/E2S	5
Pespiration	Alcalino	ISO 105-E04	5
	Ácido		5
Calor seco	30s / 180°C	ISO 105-P01	5
Óxidos de nitrógeno	1 ciclo	ISO 105-G04	5
	2 ciclos		5

*Las notas se mantienen cuando el baño de lavado contiene un agente de blanqueo reductivo (hidrosulfito de sodio) o un agente oxidante (peróxido de hidrógeno).

GOLDBLANC E2VD

Aplicación:

El producto puede ser aplicado por el proceso de agotamiento en baños ácidos, neutros o alcalinos, y en blanqueos con peróxido de hidrógeno.

Goldblanc E2VD puede ser aplicado continuamente por el proceso de pad-termofix y pad-steam, indicados para fondo de estampado y blanqueamiento total.

Poliéster y sus mezclas:

En el proceso de agotamiento, Goldblanc E2VD presenta razonable grado de blanco a temperatura de ebullición. Un acelerador adecuado como el Goldmol BB que promueve el agotamiento del baño, particularmente el desarrollo del blanqueador en la fibra a baja temperatura, y no perjudica la solidez a luz. Los efectos de blancos más altos son obtenidos en condiciones de HT (110 – 130°C). La temperatura ideal de desarrollo en el proceso pad-termofix es entre 180 – 205°C con un tiempo de fijación alrededor de 30 s. Con una solidez muy elevada al calor seco, Goldblanc E2VD puede ser aplicado en altas temperaturas sin perjudicar el grado de blanco, desde que el blanco base (blanco químico) sea suficientemente estable al calor, sin embargo lubricantes residuales a agentes de acabado pueden causar el amarillamiento.

Disolución / Dilución

Dispersión estable, sin sedimentación. Para preservar su estabilidad, la dispersión no deber ser hervida.

La solución madre puede ser preparada, pero debe ser agitada antes de su utilización.

Soluciones madre deben ser mantenidas fuera de la luz; también los sustratos tratados con el blanqueador óptico sin estar fijados deben ser protegidos de la luz.

Recomendación de utilización (PES)

- **Agotamiento:** 0.1 – 0,4% Goldblanc E2VD

- **Pad-termofix, pad-steam:** 1.0 – 6.0 g/L Goldblanc E2VD (pick-up 40 – 90%)

Recomendación de utilización (PES/CEL)

- **Agotamiento:** 0.05 – 0.3% Goldblanc E2VD

- **Pad-termofix, pad-steam:** 0.5 – 4.0 g/l Goldblanc E2VD (pick-up 40 – 90%)

- 0.1 – 0.4% Goldblanc E2VD

- 0 – 2 g/l Goldmol BB

Sugerencia de receta PES:

Agotamiento

- pH 5 – 7 (con ácido acético o fórmico)

- Tiempo/Temperatura: 30 – 60 min. a 130 – 105°C

- Relación de baño: 8:1 – 20:1

Sugerencia de receta PES: Proceso

Pad-termofix

- 1.0 – 6.0 g/l Goldblanc E2VD

- 0 – 2 g/l Goldpal BSJ

- Impregnar: pick-up 40 – 80%

- Secar

- Termofixar: 40 – 20 segundos a 180 – 200°C

Para un específico uso final (por ejemplo cortinas), la impresión del blanqueador óptico puede ser afectada en la presencia de suavizantes adecuados, agentes anti-estáticos y anti-deslizantes. Un correcto proceso de pre-lavado garantiza un mínimo amarillamiento del blanco base (blanco químico) durante la termofijación.

GOLDBLANC E2VD

Proceso Pad-steam (para estampados)

- 1.0 – 6.0 g/l Goldblanc E2VD
- 0 – 2 g/l Goldpal BSJ
- Impregnar: pick-up 50 – 80%
- Secar - estampar - secar
- Vaporizar: 2 – 8 min. a 190 – 160°C (vapor saturado) o 20 – 30 min. (vapor presurizado)

Datos de seguridad, ecológicos, toxicológicos y de almacenamiento, ver la Ficha de Datos de Seguridad (FDS).

Nota: Considerando la variedad de sustratos y procesos de aplicación, la información aquí presentada con fidelidad, debe considerarse como instrumento de orientación. Por lo tanto, no podemos hacernos responsables por eventuales daños originados por aplicaciones indebidas. Los datos que contiene este informativo técnico se basan en los conocimientos actuales y en las aplicaciones realizadas de nuestros productos. Informaciones complementarias podrán obtenerse con nuestros Departamento Técnico. Rev. 15/01/2018.