

GOLDBLANC BMA

Blanqueador óptico para fibras celulósicas

Características y Beneficios:

Blanqueador óptico de media afinidad neutro.

Una buena estabilidad al peróxido de hidrógeno en medio alcalino y los electrolitos. Apto para sistemas continuos de blanqueo y el agotamiento.

Buena solidez a la luz y al lavado.

Caracteres físico-químicos:

Aspecto	Líquido castaño
Naturaleza Química	Derivados del ácido estilbenotetrassulfônico.
Peso específico (25°C)	Aprox. 1,2 g/mL
Carácter iónico	Aniónico.
Solubilidad	Soluble a 25°C, bajo agitación.
pH (tal y qual)	9,0 - 11,0
Compatibilidad	Compatible con productos aniónicos y no iónicos, pero recomendamos pruebas previas.
Estabilidad de pH	5,5 - 12,0
Propiedades de solidez	Consulte la tabla siguiente.
Estabilidad en el almacenamiento	En su envase original y en condiciones normales de almacenamiento es estable durante 6 meses.

Propiedades de solidez			CEL
Luz		ISO 105-B02	3 - 4
Lavado*	40°C	ISO 105-C06/A1S	5
	60°C	ISO 105-C06/A1S	4 - 5
	95°C	ISO 105-C06/E2S	5
Blanqueo con hipoclorito	Suave	ISO 105-N0	5
Sudor	Alcalino	ISO 105-E04	5
	Ácido		5
Calor seco	30s / 180°C	ISO 105-P01	5
Oxidos de nitrógeno	1 ciclo	ISO 105-G04	5
	2 ciclos		4 - 5

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

Aplicación:

Proceso continuo: en el baño de acabado con pH neutro a ligeramente ácido (pH superior a 5,5). El blanqueo con impregnación con peróxido y proceso de blanqueo en el lavado.

GOLDBLANC BMA

Proceso de agotamiento: aplicado en el máximo 60°C con electrolito añadido.

Disolución / Dilución	Miscible con agua caliente o fría en todas las proporciones. Las soluciones deben ser almacenadas en la oscuridad, lejos de la luz.
Cantidades empleadas	- Impregnación en el foulard (pick up 70%): 2,0 - 8,0 g/L GOLDBLANC BMA - Blanqueo por CPB con peróxido (pick up 80 - 100%): 2,0 - 8,0 g/L GOLDBLANC BMA - Agotamiento: 0,2 - 1,0 % GOLDBLANC BMA

Acabado con tacto suave

2,0 - 8,0 g/L GOLDBLANC BMA
10,0 - 15,0 g/L GOLDSOFT HID
Foulardar en frío: pick up 60 - 70%
Secar: 110 - 130°C

Blanqueo contínuo

Cold Pad-Batch	Pad Steam	
2 - 6	1 - 3	g/L Goldpal NRA
2 - 4	1 - 2	g/L Goldcom INP
2 - 6	2 - 6	g/L Goldstab OX
10 - 20	10 - 20	ml/L Soda Cáustica 50°Bé
15 - 40	15 - 40	ml/L ml/L Peróxido de Hidrógeno 50%
2 - 8	2 - 8	g/L Goldblanc BMA

Recomendación de receta

Foulardar en frío: pick-up 90 - 100%
Temperatura: 20 - 100°C
Tiempo de tratamiento: 24 horas - 20 minutos
Secar: 110 - 130°C

Blanqueo por agotamiento

En el proceso de agotamiento, el GOLDBLANC BMA depende sólo de la temperatura y la cantidad de electrolito utilizado
0,5 - 1,0 g/L Goldpal UHN
0,5 - 1,0 g/L Goldstab OX
3,0 - 4,0 ml/L Soda Caústica 50%
5,0 - 6,0 ml/L Peróxido de Hidrógeno 50%
0,2 - 1,0% Goldblanc BMA
2,0 - 5,0 g/L Sulfato de Sódio Anidro
Relación de baño: 1:8 - 1:20
Tiempo / Temperatura:
Sin blanqueo químico: 15 - 30 minutos a 30 - 60°C
con blanqueo químico: 30 - 60 minutos a 95 - 80°C

Seguridad en la manipulación:

Datos de seguridad, ecológicos y toxicológicos, ver Ficha de Informaciones de Seguridad (MSDS).

Observación: Considerando la variedad de sustratos y procesos aplicativos, las informaciones, aquí presentadas con fidelidad, deben entenderse como instrumento de orientación. Por lo tanto, no podemos hacernos responsables por eventuales daños originados por aplicaciones indebidas. Los datos, que este boletín contiene, se basan en los conocimientos actuales y en las actuales aplicaciones realizadas de nuestros productos. Informaciones complementarias podrán obtenerse con nuestro Departamento Técnico.

Rev. Nov/2014

Golden
TECNOLOGIA