

Processador da decomposição do Peróxido de Hidrogênio nos banhos alcalinos.

## Campos de Aplicação:

- Em processos contínuos, semi-contínuos e esgotamento, tais como:
  - Desengomagem oxidativa.
  - Alveamento e pré alveamento.

## Características:

- Excelente controlador da decomposição do Peróxido de Hidrogênio em banhos alcalinos.
- Por seu elevado poder de saponificação, confere aos artigos de fibras celulósicas boa hidrofiliidade.
- Devido a sua concentração elevada é utilizado em pequenas quantidades.
- Possui boa resistência a banhos fortemente alcalinos.
- Apresenta baixa formação de espuma.
- Produto apresenta boa estabilidade se armazenado conforme orientações da FISPQ.

## Parâmetros Físico-Químicos:

Aspecto	Líquido incolor ligeiramente turvo.
Natureza Química	Composição a base de sal inorgânico.
pH (Tal qual)	11,0 – 13,0
Solubilidade (sol. 10% p/p)	Solúvel à 25 °C, sob agitação.
Compatibilidade	Compatível com produtos aniônicos, não iônicos, porém recomenda-se testar previamente.

## Aplicação:

Alveamento com peróxido	GoConti INTEL apresenta elevada resistência aos álcalis. <b>Processo contínuo:</b> de 2,0 a 10,0 g/L GoConti INTEL. <b>Processo descontínuo:</b> de 0,5 a 2,0 g/L GoConti INTEL.
-------------------------	--

Purga oxidativa de fibras naturais	A quantidade de uso depende da relação de banho e do grau de sujidade da fibra. <b>Processo contínuo:</b> de 0,5 a 10,0 g/L GoConti INTEL. <b>Processo descontínuo:</b> de 0,5 a 4,0 g/L GoConti INTEL.
------------------------------------	---

### Receitas sugeridas

**Alvejamento Pad-Steam:**

- 3,0 – 30,0 g/L Goldpal NRA;
- 10,0 g/L GoConti INTEL;
- 10,0 – 20,0 g/L Soda Cáustica 100%;
- 15,0 – 40,0 g/L Peróxido de Hidrogênio 50%;
- Pick-up: 100%;
- Vaporização: 20 – 40 min. a 95°C.

**Alvejamento Frio:**

- 3,0 – 10,0 g/L Goldpal NRA;
- 3,0 – 6,0 g/L GoConti INTEL;
- 10,0 – 20,0 g/L Soda Cáustica 100%;
- 15,0 – 40,0 g/L Peróxido de Hidrogênio 50%;
- Temperatura 30 – 40°C.
- Pick-up: 100%;
- Repouso de 20 – 24 horas

**Processo Pad-Steam:**

- 1,0 – 6,0 g/L GO-BLANC BME;
- 3,0 – 30,0 g/L Goldpal NRA;
- Pick-up 70%
- Vaporização: 20 – 40 min. a 95°C.

**Lavagem (para todas as fibras):**

- 0,5 – 4,0 g/L Goldpal NRA.

**Desengomagem:**

- 0,1 – 0,5% Goldzima DAS;
- 0,5 – 4,0 g/L Goldpal NRA.

### Receitas branco ótico

**Alvejamento oxidativo:**

- 0,5 – 1,0 g/L GoConti INTEL;
- 0,5 – 1,0 g/L Goldpal NRA;
- 1,0 – 2,0 g/L Soda Cáustica 100%;
- 1,5 – 3,0 g/L Peróxido de Hidrogênio 50% (para tingimento);
- 6,0 – 8,0 g/L Peróxido de Hidrogênio 50% (para branco);
- 0,3 – 0,6 % Goldblanc CO/ PES

Informações de armazenagem, segurança e manuseio vide Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico (FISPQ). Produto em desenvolvimento, poderão ocorrer alterações em sua formulação gerando revisão de suas propriedades físico-químicas. Caso isso ocorra sua classificação/documentação será revisada.

*Obs.: Considerando a variedade de substratos e processos aplicativos, as informações ora prestadas com fidelidade, devem ser entendidas como instrumento orientativo, portanto não podemos nos responsabilizar por eventuais danos decorrentes de aplicações indevidas. Os dados contidos neste informativo técnico se baseiam nos atuais conhecimentos e nas atuais aplicações realizadas dos nossos produtos. Informações complementares poderão ser obtidas com o nosso departamento técnico. Rev. 15/08/2018.*