

Jigger Dyeing

After adjusting pH:4 with Setacid® PBS and addition of Setalan® BKF New, heat the dyebath up to 60 °C

| |
|-----------------------------------|
| Add the half of the dyestuff |
| 1 passage at 60 °C |
| Add the rest half of the dyestuff |
| 1 passage at 60 °C |
| Heat up to 70 °C |
| 1 passage at 70 °C |
| Heat up to 80 °C |
| 1 passage at 80 °C |
| Heat up to 85 °C |
| 4 passages at 85 °C |
| 1 passage hot rinse |
| Afterwashing if necessary |
| 1 passage cold rinse |

Jigger Boyama

Setacid® PBS ile pH:4 ayarlanır ve Setalan® BKF New ilave edilir, ardından boya banyosu 60 °C' ye kadar ısıtılır

| |
|------------------------------|
| Boyanın yarısı eklenir |
| 60 °C, 1 pasaj |
| Boyanın diğer yarısı eklenir |
| 60 °C, 1 pasaj |
| 70 °C' ye ısıtılır |
| 70 °C, 1 pasaj |
| 80 °C' ye ısıtılır |
| 80 °C , 1 pasaj |
| 85 °C' ye ısıtılır |
| 85 °C, 4 pasaj |
| Sıcak durulama, 1 pasaj |
| Yıkama |
| Soğuk durulama, 1 pasaj |

Acetate Printing

Printing Paste

| | |
|-------------------------|-------------|
| Setapers® HVA Dyestuffs | x g/kg |
| Polyethylene Glycol | 60 g/kg |
| Setaprint® NDG | 10 g/kg |
| Setagum T-90 | 60 g/kg |
| Citric Acid | 2.5 g/kg |
| Water | Total: 1000 |

Asetat Baskı

Baskı Patı

| | |
|------------------------------|--------------|
| Setapers® HVA Boyarmaddeleri | x g/kg |
| Polietilen Glikol | 60 g/kg |
| Setaprint® NDG | 10 g/kg |
| Setagum T-90 | 60 g/kg |
| Sitrik asit | 2.5 g/kg |
| Su | Toplam: 1000 |

Process

Print



Drying (100 °C)



Fixing (102 °C - 40 min. saturated steam)



Washing

İşlem Akışı

Baskı



Kurutma (100 °C)



Fikse(102 °C- 40 dk, doygun buhar)



Yıkama

These information, suggestion and examples are based on our current laboratory and practical experience and composed for purpose of leading users about our products and not considered legally binding.

Bu kartelada sunulan bilgi, örnek ve öneriler; uygulayıcılara ürünlerimiz hakkında yol göstermek amacıyla güncel laboratuvar ve işletme deneyimlerimize dayanarak oluşturulmuş olup hukuki bağlayıcı bir garanti ifade etmez.

Setaş Kimya Sanayi A.Ş.
Çerkezköy Organize Sanayi Bölgesi Karaağaç Mah.
9.Sok. No:3, 59520 Kapaklı,Tekirdağ, Türkiye
T. +90 282 758 18 23 pbx F. +90 282 758 18 32
www.setas.com.tr

KAR-TO 01
Rev.0.01/2019

Setas
COLORCENTER



sustainability technology synergy

Setapers® HVA Dyes
Superior color build-up with high fastnesses on acetate fiber

Acetate Dyeing

- ▶ Acetate fiber has similar features with polyester fiber and can be dyed with special disperse dyes which have high build-up properties
- ▶ Acetate fiber can be adversely affected by atmospheric gases, therefore dyestuffs used should have high gas fastness
- ▶ Acetate fiber easily releases and absorbs dyestuffs, therefore wet fastnesses are important parameters for dye selection
- ▶ When the dyeing temperature is above 90°C, fabric might become duller due to fiber relaxation and saponification
- ▶ Heat setting temperature for 100% acetate fabric should be between 180-195°C and it should be between 170-195°C for acetate/elasthan blends

Setapers® HVA Properties

- ▶ HVA dyes have high saturation values on acetat fibre
- ▶ Provides dark and deep black shades
- ▶ Similar dye-uptake curves enhance right first time dyeing
- ▶ Not sensitive to temperature variations
- ▶ Have excellent fastness properties
- ▶ Suitable for dyeing on jets and jigger with exhaust method and suitable for jigger dyeing with padding method
- ▶ Comply with the regulations affecting textile and garment supply chain, OEKO-TEX 100 standard, RSLs and SVHC candidate list of REACH regulation

Setapers® HVA dyes are applicable to these fibres below

- ▶ Diacetate
- ▶ Triacetate
- ▶ Nylon/Acetate blends
- ▶ Polyester/Acetate blends
- ▶ Cellulose/Acetate blends

Asetat Boyama

- ▶ Asetat elyaf bir çok özelliği ile polyester elyafa benzer ve doyma noktaları yüksek özel dispers boyalar ile boyanır
- ▶ Asetat elyaf gazlardan etkilenir, bu nedenle kullanılan boyar maddelerin gaz haslıkları yüksek olmalıdır
- ▶ Elyafın kolay boya alma ve verme özelliğinden dolayı boya seçiminde yaş haslıklar önemli bir parametredir
- ▶ Boyamada 90°C 'nin üzerinde elyafın gevşemesi ve sabunlaşması nedeni ile matlaşma meydana gelebilir
- ▶ Ön fikse sıcaklıkları %100 asetat kumaşta 180-195°C olmalı, asetat / elastan kalitelerinde ise170-195°C olmalıdır

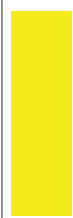










Setapers® HVA Özellikleri

- ▶ Asetat elyafıta yüksek doyma noktasına sahip boyalardır
- ▶ Koyu renklerin ve özellikle derin siyahların elde edilmesi mümkündür
- ▶ Boyaların çekim eğrilerinin uyumlu olması ilk seferde doğru boyama sağlar
- ▶ Boyama sırasındaki sıcaklık değişimlerinden kolay etkilenmezler
- ▶ İyi derecede haslık özelliklerine sahiptir
- ▶ Çektirme yöntemiyle jet ve jigger boyamaya ve emdirmе yöntemiyle jigger boyamaya uygundur
- ▶ Tekstil ve giyim tedarik zincirini etkileyen mevzuatlara, OEKO-TEX 100 Standardına, RSL'lere ve REACH yönetmeliğinin SVHC aday listesine uygundur

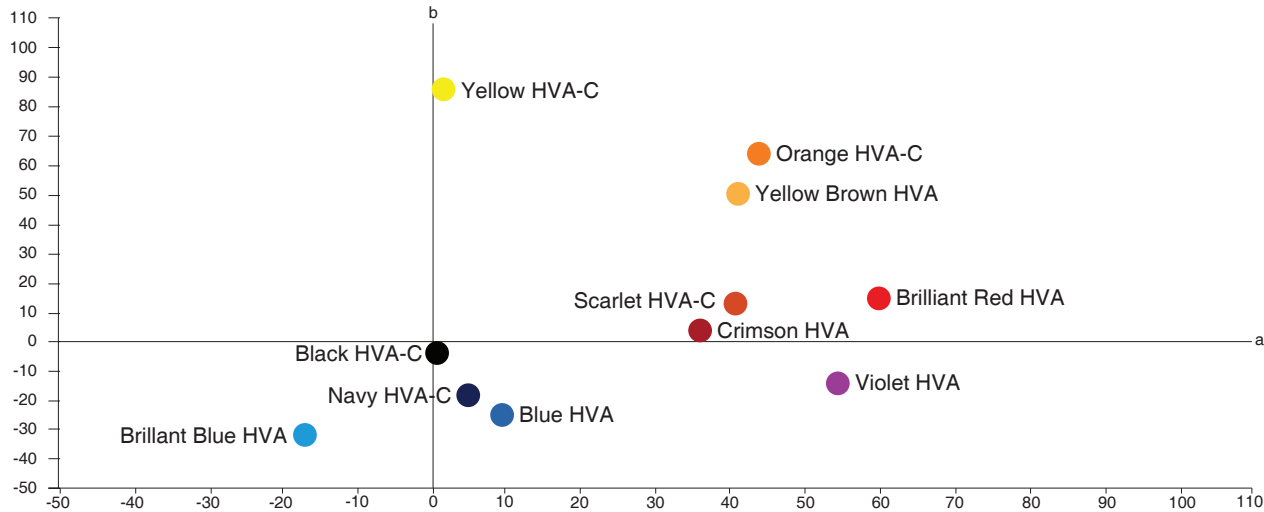
Setapers® HVA boyalarının kullanılabileceği elyaf türleri

- ▶ Diasetat
- ▶ Triasetat
- ▶ Nylon/Asetat karışımları
- ▶ Polyester/Asetat karışımları
- ▶ Selüloz/Asetat karışımları

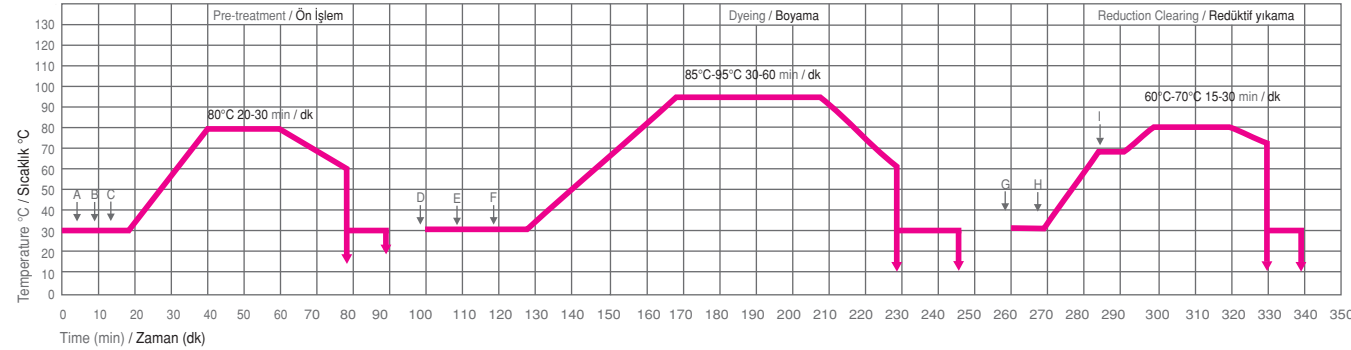
Fastness properties / Haslık özellikleri

| Setapers® HVA Dyes | | | Yellow HVA-C | Yellow Brown HVA | Orange HVA-C | Scarlet HVA-C | Brilliant Red HVA | Crimson HVA | Violet HVA | Brilliant Blue HVA | Blue HVA | Navy HVA-C | Black HVA-C |
|--|------------------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Fabric: %100 Acetate Kumaş: %100 Asetat | | | | | | | | | | | | | |
| Dyeing depth % / Renk derinliği % | | | 1.0 | 1.0 | 1.0 | 1.5 | 1.5 | 1.0 | 1.0 | 2.0 | 1.0 | 3.0 | 4.0 |
| Light Işık (Xenotest) | ISO 105:B02 | 1/1 | 6 | 6 | 6 | 6 | 5 | 5-6 | 5 | 5-6 | 4 | 4-5 | 5 |
| Washing Yıkama | ISO 105:C06-A2S | C | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 |
| | | CO | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4 |
| | | PA | 3-4 | 4-5 | 4 | 3-4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4-5 | 3-4 | 3-4 |
| Perspiration (Alkaline) Ter (Alkali) | ISO 105:E04 | C | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 |
| | | CO | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4 | 3-4 | 4-5 | 4-5 | 4 | 4 |
| | | PA | 4 | 4-5 | 4 | 3-4 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 3-4 |
| Water Su | ISO 105:E01 | C | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 |
| | | CO | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4 | 4 |
| | | PA | 4 | 4-5 | 4 | 3-4 | 4 | 3 | 3-4 | 4 | 4 | 4 | 3-4 |
| Burnt gas Yanmış gazlar | ISO 105 G02:1993 | | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 3-4 | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-5 |

Dyestuff Range / Boya Gamı



Dyeing diagram / Boyama diyagramı



A - Setalub® ACA 1.0-2.0 g/l A - Setalub® ACA 1.0-2.0 g/l

B - Setawash MRG 0.5-2.0 g/l B - Setawash MRG 0.5-2.0 g/l

C - Soda ash 0.25-0.75 g/l C - Soda 0.25-0.75 g/l

D - Setalub® ACA 0.5-2.0 g/l D - Setalub® ACA 0.5-2.0 g/l

E - Setalar® BKF New 0.2-0.5 g/l E - Setalar® BKF New 0.2-0.5 g/l
Setacid® PBS 0.7-1.0 g/l, pH:4.0 Setacid® PBS 0.7-1.0 g/l, pH:4.0

F - Dyestuff X % F - Boyarmadde % X

G - Setalub® ACA 0.5-2.0 g/l G - Setalub® ACA 0.5-2.0 g/l

H - Soda ash 0.5-2.5 g/l H - Soda 0.5-2.5 g/l

I - Hydrosulfite 2.0-6.0 g/l I - Hidrosülfıt 2.0-6.0 g/l

- ▶ Temperature gradient must be 1.0-2.0°C/min
- ▶ Liquor ratio must be min 1:10
- ▶ In pre-treatment stage, anticreasing agent must be dosed to the machine before the fabric is loaded
- ▶ Temperature can be increased up to 105°C during dyeing process in order to procure dark shades, however, fabric might become duller depending on the high temperature
- ▶ There is no need reduction clearing on light colors
- ▶ Drying temperature must be between 120-140°C

- ▶ Sıcaklık çıkışı ve düşüş hızları 1.0-2.0°C/dakika olmalıdır
- ▶ Flotte oranı minimum 1:10 olmalıdır
- ▶ Ön işlem aşamasında kumaş makineye yüklenmeden önce kırık önleyici verilmelidir
- ▶ Renk koyuluğu için boyama sıcaklığı 105°C ye kadar çıkılabilir ancak sıcaklığa bağlı olarak kumaşta matlaşma meydana gelebilir
- ▶ Açık renklerde redüktif yıkamaya gerek yoktur
- ▶ Kurutma sıcaklığı 120-140°C arasında olmalıdır