

## PAFIX BOND

**Karakteri** PA ve PA/EL boyamalarda yaş haslıkları artırmak amacıyla kullanılan, bisfenol içermeyen, doğal bazlı, mükemmel bir PA fikse maddesi

**Kimyasal Karakteri** modifiye edilmiş, doğal polimer

**Görünümü** Koyu kahve, berrak

**İyonik Karakteri** Anyonik

**pH değeri (100 g/l)** 4.5 – 5.0

**Viskozite Brookfield (LVT)** 250 – 500 mPas

**20 °C' de özgül ağırlığı** 1.27 g/ml

**Dayanımı** PAFIX BOND genel konsantrasyonlardaki alkalilere, asitlere ve suya sertlik veren malzemelere karşı dayanıklıdır. Psödo-katyonik yardımcı maddelerin eşzamanlı uygulanması, proses etkinliğini azaltabilir veya çökelti oluşumuna yol açabilir.

PAFIX BOND katyonik ürünlerle uyumlu değildir.

Ürün soğuğa karşı sınırlı ölçüde hassas olup, düşük sıcaklıklarda meydana gelen değişiklikler, ürünün ısıtılması ve iyice karıştırılmasıyla geri döndürülebilir.

## Özellikleri

PAFIX BOND, tüm poliamid elyaflarda ve bunların diğer elyaflarla karışımlarında, asit boyarmaddelerle ve metal kompleks boyarmaddelerle yapılan boyamaların yaş haslığını arttırmak için kullanılan anyonik bir ard işlem malzemesidir.

PAFIX BOND orta ve koyu tonlarda üstün haslık performansı sağlar.

- 50°C'ye kadar yıkama haslığında belirgin iyileşme sağlar.
- Ter, su ve deniz suyu gibi temas koşullarına karşı temas haslıklarında iyileşme sağlar.
- Boya türüne ve renk derinliğine bağlı olarak, renk nüansı ve ışık haslığı üzerinde hafif etkisi vardır.
- Özellikle floresan boyalar gibi parlak renk nüansları için PAFIX SBS önerilir.
- Asit stabilitesi sayesinde maksimum proses güvenliği sağlar.
- Sert suya dayanıklıdır.
- Tuşe üzerinde olumsuz etkisi yoktur.

## Uygulama tekniği

### Seyreltme talimatı

PAFIX BOND soğuk ve sıcak su (40 °C) ile her oranda seyreltilebilir ve ardından işlem banyosuna ilave edilir.

### Uygulama alanları

PAFIX BOND ile ard işlem, yeni hazırlanmış bir banyoda gerçekleştirilir. Boyama banyosundan gelebilecek psödo-katyonik madde kalıntılarının ard işlem banyosuna taşınmamasına dikkat edilmelidir; çünkü bu tür ürünler PAFIX BOND'un etkinliğini azaltabilir ve/veya çökelmeye neden olabilir.

### Ard işlem

#### PA/EL Boyama A

Proses A

1.0 – 2.0 % SARABID OL  
pH 7.0 – 8.0

40–60 °C'ye kadar ısıtılır, 10 dak. 40–60 °C  
Uygulama sıcaklığı, kullanılan boyarmaddelerin istenen haslık seviyesine bağlıdır.

#### PA ve PA/EL Boyama B

Proses B

%100 PA için, boyanmış kumaş yeni hazırlanmış bir banyoda iyice durulanır;

3.0 – 5.0 % PAFIX BOND\*  
pH'ı 4,0'a ayarlamak için seyreltilmiş MEROPAN KP dozajlanır.

70–80°C'de 15–30 dakika işlem görür, ardından durulanır.

\*PAFIX BOND'un emme kapasitesi, boyalara, renk tonuna ve PA elyaf türüne bağlıdır.

### PAFIX BOND ile işlem görmüş boyaların uzaklaştırılması

Bir kumaşın yeniden işlem görmesi gerekiyorsa (örneğin tonun çok koyu olması, boya değişimi vb.), PAFIX BOND aşağıdaki prosedür kullanılarak uzaklaştırılabilir:

2.0 – 3.0 g/l Soda  
1.0 – 2.0 g/l CHT-DISPERGATOR ORM

80–98°C'de 20–30 dakika işlem yapılır, ardından iyice durulanır.

Bu işlem sonucunda renk tonu açılır.

**Güvenlik yönetmeliği ile ilgili bilgiler bu ürünün güvenlik veri belgelerinden bulunabilir.**

**Ürün ve ürüne ait teknik dökümanları yenileme hakkımız saklı tutulmaktadır.**

**Uygulama teknikleri ile ilgili olarak daha fazla bilgi ve tavsiye için her zaman teknik servis vermekteyiz.**

Yazılı, sözlü veya yapılan denemelerle verdiğimiz teknik önerilerin ve tavsiyelerin doğru olduğu kabul edilmektedir.

Kontrolümüz dışında yapılan işlemler ve uygulamalar ile ilgili sorumluluk kabul etmemekteyiz.

**Versiyon:** Temmuz 2025

CHT GERMANY GMBH, P.O. Box 12 80, 72002 Tübingen, Bismarckstraße 102, 72072 Tübingen, Germany

Telephone: 07071/154-0, Fax: 07071/154-290, Email: [info@cht.com](mailto:info@cht.com), homepage: [www.cht.com](http://www.cht.com)

CHT TURKEY KİMYA SAN. VE TİC.A.Ş., Akçaburgaz Mah. 3118. Sok. No:2 Esenyurt/İstanbul, Tel: :+90 212 886 79 13, Fax:+90 212 886 93 47,

Email:[info.turkey@cht.com](mailto:info.turkey@cht.com)