

## EGASOL MD

<b>Karakteri</b>	Polyester boyama için kuvvetli migrasyon ve senkronizasyon efektine sahip egaliz malzemesi. Otomotiv sektörü için de kullanılır
<b>Kimyasal Karakteri</b>	Aromatik karboksilik asit ester
<b>Görünümü</b>	Berrak, sarı-kahverengi sıvı
<b>lyonik karakteri</b>	Anyonik
<b>%10'luk çözeltinin pH değeri</b>	4.8 – 7.9
<b>20°C'de özgül ağırlığı</b>	1.1
<b>Dayanımı</b>	EGASOL MD PES boyamada kullanılan kimyasallara karşı dayanıklıdır. Ürün belli bir değere kadar soğuğa karşı hassas olup; düşük sıcaklıklarda meydana gelen değişiklikler ısıtma ve düzgün karıştırma ile kaybolur.
<b>Depolama</b>	Ürün uygun koşullar altında, kapalı orjinal ambalajında 12 ay süreyle depolanabilir.

## Özellikleri

EGASOL MD, HT şartlarında PES ve modifiye PES boyama için köpüksüz egaliz malzemesidir. Ürün ayrıca PAN için migrasyon malzemesi olarak da kullanılabilir.

Ürün egaliz, dispersiyon, yıkama ve migrasyon özelliklerine sahiptir.

EGASOL MD boyarmadde ve elyafa karşı afiniteye sahiptir. Materyalden kaynaklanan farklılıkları büyük ölçüde düzeltir.

Ürün, difüzyonu hızlandırır ve bu özelliği sayesinde zor migrasyon özelliklerine sahip boyarmaddeler için çok uygundur. Otomotiv sektörü için 0.5 g/l ilave tavsiye edilir. Bu kullanım miktarı ışık haslığını olumsuz yönde etkilemez. Kalıntıların giderilmesi için 160°C'nin üzerindeki bir sıcaklıkta kurutma yapılmalıdır.

## Uygulama tekniđi

### Seyreltme talimatı

EGASOL MD , 5 ila 10 katı sıcak su (60 – 70 °C) ile karıştırılarak emülsiyeye edilebilir. Bu şekilde elde edilen stok emülsiyon direk olarak kullanılabilir. Soğuyan emülsiyonda çökelti oluşabilir bu nedenle kullanmadan önce iyice karıştırılmalıdır.

### Uygulama alanları

EGASOL MD, HT parça boyama makinelerinde PES dokuma kumaşların boyamasında oldukça etkilidir. Trevira CS, PES microfiber ve CDP için oldukça uygundur. PAN boyamada migrasyonu destekler. Katyonik boyaların varlığında, çökelti oluşumunu önlemek için SARABID OL kullanılması gerekmektedir.

EGASOL MD genel olarak iplik boyama, jet ve overflow gibi PES ve PAN boyama proseslerinde kullanılabilir.

Sadece boyarmadde afinitesine sahip ürünlerle kıyaslandığında, EGASOL MD ekstra olarak makine aksamını temizleme etkisine de sahiptir. Diğer ürünlere kıyasla EGASOL MD ile kaynama adımları çok daha fazla uzatılabilir.

### Uygulama tavsiyeleri

#### PES boyama

Ürünün uygulama miktarı aşağıdaki gibidir;

0.5 – 4.0 % EGASOL MD

Önceden emülsiyeye edilmiş ürün diğer kimyasallar ve yardımcıları ile birlikte 50 – 60°C'de ılık boya banyosuna eklenir. Kısa ön çekim periyodu sonrası dispers boyarmadde ilave edilir, ardından 80 – 90°C'ye ısıtılır. Bu sıcaklığa ulaşıldıktan sonra sıcaklık 1.5°C/dk olacak şekilde 130°C'deki boyama sıcaklığına ısıtılır. Optimum boyarmadde fiksese için açık renkler 20 – 30 dk., orta ve koyu renkler 30 – 40 dk. bu sıcaklıkta boyanır.

Otomotiv parçalarının boyanmasında %1.0 EGASOL MD kullanımı tavsiye edilir. %1.0 EGASOL MD ve %1.0 – 2.0 CHT DISPERGATOR XHT SL kombinasyonu ile iyi sonuçlar elde edilir. Redüktif yıkama aşaması ile tamamlanabilir. Kalıntıların giderilmesi için 160°C'nin üzerindeki bir sıcaklıkta kurutma yapılmalıdır.

#### PES için uygulama tavsiyesi

HT

% 2.0 – 3.0	CHT DISPERGATOR XHT SL
% 1.0 – 2.0	EGASOL MD

İplik

% 1.0 – 3.0	CHT DISPERGATOR XHT SL
% 0.5 – 1.0	EGASOL MD

Jet / Ham boyama

% 1.5 – 2.0	CHT DISPERGATOR XHT SL
% 0.5 – 1.0	EGASOL MD

Kritik iplik boyama proseslerinde CHT DISPERGATOR XHT SL ve EGASOL MD kombinasyonu çok iyi sonuçlar verir. Sıkı sarımlı, büyük konilerde keşişim noktalarına penetrasyonu sağlar. Turkuaz ve yeşil kombinasyonlarında senkronizasyon efekti sağlar.

Örgü kalitede ham boyama mümkündür. EGASOL MD kullanımı ile farklı fikse derecesinden kaynaklanan farklar dengelenir.

Trevira CS boyama

Mukavemet kaybı yaşamamak için boyama sıcaklığı 120°C'yi geçmemelidir. X konilerde iplik boyamada ise yüksek çekme problemi nedeniyle 115°C aşılmamalıdır.

Düşük Tg değeri (80 – 85 °C) nedeniyle, sıcaklıktaki artış hızı düşürülmeli veya 80 °C'de 10 dk. bekleme yapılmalıdır.

Halat boyamada, kırık önleyici olarak 1.0 – 2.0 % BIAVIN BPA kullanımı tavsiye edilir. BIAVIN BPA tamamen uzaklaştığından güç tutuşurluk özellikleri üzerinde etkisi yoktur.

Başlangıç sıcaklığı:	60 °C, 10 dk.
EGASOL MD	%1.0 – 3.0
CHT DISPERGATOR XHT S	%0.5 – 2.5
NEUTRACID BO 45	pH 4.5 – 5.0
BEMACRON boyaları	-
Homojenizasyon:	60 °C, 10 dk.
1 °C / dk. ile sıcaklık artışı:	80 °C, 30 dk.
Boyama:	80 °C, 10 dk.
1 °C / dk. ile sıcaklık artışı:	120 °C, 40 dk.
Boyama:	120 °C, 40 dk.
3 °C / dk. ile soğutma:	70 °C, 17 dk.
Boşaltma	

Açık tonlar için redüktif ard yıkama gerekmektedir. Düşük miktarda boyarmadde kalıntısı bile güç tutuşurluğu etkileyebilir.

Trevira CS için ard yıkama tavsiyesi

Başlangıç sıcaklığı:	60 °C, 10 dk.
REDULIT F	%1.0
CHT DISPERGATOR XHT S	%1.0
NaOH 38 °Bé	4.0 ml/l
2 °C / dk. ile sıcaklık artışı:	80 °C, 10 dk.
Redüktif yıkama:	80 °C, 20 dk.
Boşaltma, nötralizasyon	

#### Trevira CS için egaliz reçetesi

Başlangıç sıcaklığı:	60 °C, 10 dk.
EGASOL MD	%3.0
CHT DISPERGATOR XHT SL	%2.0
NEUTRACID BO 45	pH 4.5 – 5.0
2 °C / dk. ile sıcaklık artışı:	120 °C, 30 dk.
Egaliz:	120 °C, 20 dk.
2 °C / dk. ile soğutma:	80 °C, 20 dk.
Boşaltma, sıcak ve soğuk durulama	

#### Not:

Boyanmış Trevira CS için yanma testlerinde, yukarıda belirtilen reçeteler uygulanmış materyallerin güç tutuşurluk özelliklerinde, bizim yaptığımız denemelerde belirgin bir düşüş gözlenmemiştir. Yine de son kalıntılar, 160°C'nin üzerindeki bir sıcaklıkta ilave kurutma ile giderilebilir.

#### PES/Yün boyama

PES/Yün karışımları için EGASOL MD difüzyon hızlandırıcı olarak kullanılabilir. Boyama 98-120 °C arasında yapılabilir.

98 °C'de koyu renkler için daha yüksek kullanım miktarı gereklidir: 3.0 – 4.0 g/l.

120 °C'de ise 1.0 g/l kullanım miktarı yeterlidir.

#### 108 °C'de koyu tonlar için PES/Yün karışım boyama reçete tavsiyesi

X	%	BEMACRON
Y	%	BEMAPLEX / BEMACID
1.0	%	KERIOLAN A2N
2.0	g/l	MEROPAN KWS (yün koruma)
4.0	g/l	EGASOL MD
pH 4.0 – 5.0		NEUTRACID BO 45

#### CDP (Coolmax = PES için uygun katyonik boyama) ve PAN için uygulama tavsiyesi

Elyafın korunabilmesi için normal boyama sıcaklığı 98-110 °C arasındadır. Bu koşullar altında EGASOL MD gibi kuvvetli bir migrasyon malzemesine ihtiyaç duyulmaktadır.

#### CDP için boyama reçetesi:

	2.0	%	SARABID OL (çökme önleyici)
	2.0	%	BIAVIN BPA (kırık önleyici)
0.0 -	1.0	%	TUBACRYL RI (retarder)
	6.0	%	Glauber tuzu
	4.0	%	EGASOL MD
pH 4.0 – 5.0			NEUTRACID BO 45
	x	%	katyonik boyarmadde

Başlangıç sıcaklığı:	60 °C, 10 dk.
Homojenizasyon:	60 °C, 10 dk.
1 °C / dk. ile sıcaklık artışı:	80 °C, 30 dk.
Boyama:	80 °C, 10 dk.
1 °C / dk. ile sıcaklık artışı:	110 °C, 30 dk.
Boyama:	110 °C, 45 dk.
2 °C / dk. ile soğutma:	70 °C, 20 dk.
Boşaltma	

Ard yıkama

%2.0 CHT DISPERGATOR XHT SL

60 °C, 20 dk. , sıcak ve soğuk durulama

PES/CDP karışımları 110 - 120 °C'de boyanır ve EGASOL MD miktarı %2.0 – 3.0'e düşürülür.

**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:** Kasım, 2022

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)