

ZFS 顔料抜染バインダー

## DISCHARGE BINDER 301DC/301DM/301DCS-1

### 1) 概要

ZFS タイプの抜染剤を配合し、プリント、熱処理を施す事で鮮明で均染性の高い顔料抜染が可能です。

着色抜染用に 301DC、白色抜染用に 301DM、伏せ抜染用に 301DCS-1 を取り揃えています。

### 2) 性状

	301DC	301DM	301DCS-1
外観	白色ペースト	白色ペースト	白色ペースト
組成	ポリアクリル酸エステル系共重合樹脂等		
粘度 (mPa・s) (at 25°C)	35,000±10,000	55,000±10,000	50,000±10,000
pH	8.5±0.5	7.5±0.5	7.5±0.5
密度 (g/cm <sup>3</sup> )	1.00±0.05	1.00±0.05	0.95±0.05

### 3) 使用方法

#### 3) - 1 【処方】

301DC	100	0	0
301DM	0	100	0
301DCS-1	0	0	100
ネオカラー 各色	~5	~5	0
デクロリン	5	5	5
合計	~110	~110	105

#### 3) - 2 【工程】

- プリント (2 ストローク、70 ~ 150 メッシュ / インチ)
- 乾燥
  - ベーキング (150°C × 3 分)

### Recommended Parameters



#### Fabric Types

綿、T/C



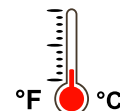
#### Screen Mesh

70 ~ 150 mesh/inch



#### Squeegee

Durometer : 70/90/70  
Square Edge



#### Flash & Cure

150° C × 3min.



#### Pigment

UP TO 5%



#### AUXILIARIES

Fixer FE or Fixer N  
2 - 3 %



#### Storage

5° C—30° C



#### Clean Up

石鹼水又は湯

#### 4) 留意事項

- ・スチーム抜染の場合は堅牢度保持を目的に  
抜染後に 140℃×3 分のベーキング処理を施してください。
- ・架橋剤は、Fixer FE または Fixer N が使用できます。  
Fixer FE は低温架橋性に優れますがインキのポットライフが短くなるため  
添加後は一日内での使用として下さい。  
Fixer N はポットライフが長く、残インキは後日にも使用できます。
- ・インキ粘度を上げる場合は、エマコール R530E またはエマコール R600E を  
0.1 ～ 0.5% 添加し均一に攪拌して下さい。
- ・インキ粘度を下げる場合は、触媒 #3000 を 0.5 ～ 2.0% を添加して下さい。
- ・作業性の向上には乾燥遅効剤 E G を 2 ～ 3% を添加して下さい。
- ・開封後は、表面が乾燥しないよう蓋を締めて下さい。
- ・長期保管は、密栓して冷暗所に保管下さい。

※ご使用の際には必ず貴社での性能確認をお願い申し上げます。

#### 株式会社松井色素化学工業所

☎ 〒607-8466 京都府京都市山科区上花山桜谷 64 番地  
☎ (075)594-5611 ☎ (075)501-8106  
✉ msc\_information@msc-color.co.jp 🌐 www.msc-color.co.jp

