

制革实用技术问答——色差、花差、 色斑以及色牢度等 (III)

Practical technology discussion of leather manufacture: Color difference, colored spot, dye specks, color fastness, etc. (III)

本栏目由四川亭江新材料股份有限公司特约支持

内容来源于徐洪营、李彦春、于志淼、靳丽强编写的《制革实用技术问答与经验分享》一书

问题 11: 如何解决绵羊皮色花问题?

观点: 原因: ①原皮脱脂不好, 后期出现色花; ②后期加脂剂的乳化分散不好导致吸收不好出现油花; ③蓝湿革存放时间过长, 革边上积累铬液多, 也可能造成染色加脂时出现色花。

措施: ①原皮油脂没脱干净的, 加强前期脱脂。蓝湿革用 F335 (渗透脱脂剂)、乳化脱脂剂、DG 脂肪酶处理 2 h 后水洗; 检测革中的油脂含量 (达到 4% 以下), 假如油脂含量还是太高的话, 建议出鼓削匀后再重脱一次脂。②后期加脂剂乳化分散不好的, 建议复鞣时加 1% 左右的 OM 加脂剂 (高乳化和渗透); 主加脂也可配合 2% 左右的 OM 加脂剂。加强中和, 加脂染色前 pH 不能太低, 可在加脂和染料前加 0.5% 氨水。③蓝湿革存放时间过长, 革边上积累过多铬液造成的色花, 可在脱脂时加少量草酸漂洗。

问题 12: 牛反绒革如何做到耐皂洗和耐汗渍? 头层防水革还需要注意什么?

观点: 耐皂洗和耐汗牢度是色牢度的指标, 跟染料的结合牢度有关, 同时也与复鞣和加脂剂的结合牢度有关, 应在复鞣、染色加脂时多使用结合性好的材料。醛—铬结合鞣能提高耐洗耐汗牢度, 巴斯夫公司的 Relugan—GT50 用于复鞣对提高耐洗及耐汗牢度有帮助, 且不含有甲醛。含有中性油和天然油脂成分加脂剂不要用, 可加少量防水加脂剂。染料要固定好, 加固色剂可以改善固色, 固定少用甲酸, 可用阳离

子材料如两性树脂、金属鞣剂等; 另外可选用部分耐水洗的染料如金属络合染料、活性染料等, 但价格相对较高。充分的水洗很重要, 洗去未结合的材料。另外在满足成革风格需求时, 复鞣剂和加脂剂、染料的用量越少越好。

如果要做头层防水革, 还需要加氟碳化合物有机硅防水加脂剂, 加脂中加有机硅防水加脂剂, 固酸后, 在铬固定前加入氟碳化合物, 涂饰配方中添加一些氟碳化合物。

问题 13: 二层反绒革, 复鞣中和都正常 (碳酸铵 3%、小苏打 2%), 染色时渗透困难 (染浅红色、浅棕色都要十几小时), 染料也是正常的酸性染料, 请问有好的透染方法吗?

观点 1: 二层绒面革复鞣时尽量不要用阴离子的耐酸丙烯酸及矾类鞣剂, 好多厂为了解决饱满性用了这些鞣剂导致后期染色很难透染。因二层革复鞣铬粉用量大, 同浴使用过多的阴离子材料, 这些阴离子材料容易和铬粉形成大络合物造成表面过鞣, 铬粉在革内分布不均匀, 革表面铬含量高, 阳电荷数量多, 正常的后序染色材料在革表面结合多, 很难透染, 补加了染料还是聚集在革表面, 浴液是清的。

观点 2: 可以加大中和程度, 减小液比, 染色后再加入丙烯酸类材料。

问题 14: 如何使无铬鞣纯白高尔夫手套革长期不黄变 (澳大利亚酸皮, 牛头层皮)?

观点:①浸酸时除去皮上的毛根和皮垢;②鞣制用有机磷鞣剂配合改性戊二醛,或者铝鞣结合白单宁;③加脂用耐黄变加脂剂,复鞣用丙烯酸树脂鞣剂、钛白粉、无酪特白膏等。

问题 15:如何解决黄牛二层绒面革黑色掉色的问题?

观点:产生这种情况的原因有以下几个方面:①染料质量不好,色牢度不高;加脂剂干燥易起沫,或者油腻造成易黑,易固色,但也易掉色。②阴离子材料在革表面结合过多,渗透不好,革表面过载。③革面不干净,沾有灰尘革屑等,染料结合不牢而掉色。

改进方法:①选色牢度好的染料和合适的加脂剂;②中和大一些,加强阴离子材料的渗透,防止材料在革表面过多结合,漂洗去掉表面浮色;③去掉革面灰尘、革屑等;④加些防静电剂,最后成品喷染调色后,喷些不成膜的树脂和滑爽的手感剂。

问题 16:如何解决绒面革摩擦色牢度低的问题?

观点:绒面革摩擦色牢度问题是个难点,它的影响因素很多也很复杂,不是简单地调整某个工艺、换一两个稍微好点儿的化料就能解决的,要根据工厂的实际情况具体分析原因,有针对性地进行调整。

建议:①铬复鞣时适当加大铬粉用量,注意让铬粉渗透入皮心,为后续的化料提供足够多的结合点。②中和要深透而均匀,革内外 pH 差异尽量小,但革面 pH 并不高。③填充时填料用量越少越好,尽量使用结合性好的两性填料和多基团超支化鞣剂等,不用栲胶或阴离子填料,以免阴离子材料与阴离子染料竞争结合点。④染色选用染色能力强的染料,减少其用量。选用颜色组分(单只染料商品中实际含有的颜色种类称为组分,有单组分、双组分、三组分、多组分之分)简单的染料品种。⑤加脂时尽量选用两性加脂剂、结合型加脂剂,避免使用含大量乳化剂的合成加

脂剂。⑥固色时使用较大的甲酸,少量多次长时间固色。甲酸固色后染料吸收较好的情况下才能同浴使用固色剂,否则换浴后使用,选用能力中等的固色剂,不要用强力固色剂,防止表面染料结合过多造成坯革摩擦牢度低。⑦可以考虑闷洗浮色:45℃水,液比200%,0.3%~0.5%小苏打或氨水+0.5%非离子匀染剂或两性匀染剂,转45min后控水,再用清水闷洗1次(闷洗浮色会降低颜色的饱满度和鲜艳度,所以闷洗前对色控制的标准要比色样饱满些、鲜艳些,否则洗掉浮色后就对不上色板了)。⑧如果进行喷染校色,要用涂饰的染料水,配方浓度要低,少量多次喷的色牢度比一次喷成的好。避免使用粉状染料溶化后喷染,很多牛二层绒面革色牢度差就是使用粉状染料而造成的。

问题 17:羊皮复鞣染色后颜色始终不够鲜艳,怎么办?

观点 1:调整对颜色有影响的丙烯酸鞣剂和加脂剂配方,如果染彩色革适当多用白单宁复鞣剂。

观点 2:在蓝湿革的皮板已成定局的情况下,注重回水效果。

问题 18:最近染米色,边腹部着色明显要多,请教一下是什么原因?怎么调整好?

观点 1:米色染料在边腹部空松部位渗透快,结合相对多一些,所以颜色深。填充结束再染色会好一点,或者染料分两次加。

观点 2:染米色,我会把染料与加脂剂用热水稀释好一起加进去,或者先加加脂剂转15~20min,再加分散单宁和染料,或者先加分散的单宁转一会儿再加染料。加料后的前15min,加强正反转。液比适当增大些。温度比染黑色略低。预留上1/10已经化好的含染料的加脂剂,在固色前20~30min补加。染色配方最好自己制定,颜色种类越少越好。

《中国皮革》官方微信

《中国皮革》杂志社利用遍及全国及海外的信息网络,已经成为中国皮革和制鞋业界能为国内外皮革和制鞋工商企业在信息、咨询、广告、技术、人才、培训、购销等方面,提供全方位服务的机构。日前旗下推出的《中国皮革》官方微信平台为行业内人士提供行业资讯,数据分析,深度报道,打造您的每期行业必读。



扫一扫,即刻关注!