

TEXBOND RS 610

RS 610 es un acabado repelente al agua, al aceite y a las manchas para uso en fibras sintéticas y sus mezclas.

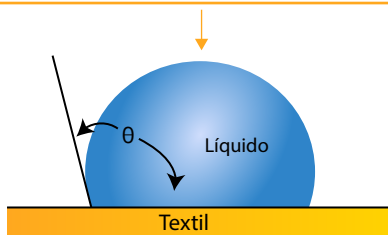
Es un escudo especial que protege contra las salpicaduras accidentales de fluidos, impidiendo que el cuerpo tenga contacto con éstos.



La repelencia en la industria textil se refiere básicamente a la capacidad de las fibras para rechazar el agua, aceite o suciedad en general, aplicando un producto químico en el acabado a fin de que el material se mantenga seco o limpio.

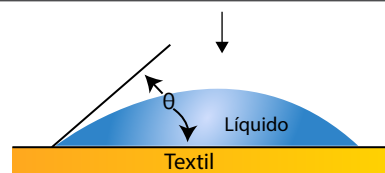
Los agentes repelentes reducen la energía o tensión superficial textil a un nivel más bajo que el del líquido que está en su superficie. Se dice que existe repelencia cuando la energía superficial del líquido es mayor que la del textil.

Energía Sup. Líquido > Energía Sup. Textil



Textil no se moja
Hidrófoba
Repelente

Energía Sup. Textil > Energía Sup. Líquido



Textil se moja
Hidrófila
No Repelente

<http://aptperu.com/la-repelencia-al-desnudo/>

Texbond RS 610 es un fluorocarbono C6 usado para repelencia al agua y aceite, especialmente recomendado para poliéster, poliamida, algodón y sus mezclas.

Beneficios



Repelencia al agua	Excelente protección contra la lluvia. Excelente protección contra las manchas base agua.
Repelencia al aceite	Excelente protección contra las manchas, evita su penetración en la tela, la cual luce limpia por más tiempo, reduciendo el número de lavados.
Resistencia a los lavados	Las propiedades de antifluído se conservan luego de varios ciclos de lavado y planchado.
Transpirabilidad	No afecta la transpirabilidad. Confortable al usar.
Libre de sustancias restringidas	Producto libre de APEOS (alquil fenol etoxilados), PFOA (ácido perfluorooctanoico) y PFOS (sulfonato de perfluorooctanos). Fluorocarbono C6, recomendado para uso en textiles.
Solidez a la luz	Buena afinidad con la tela. Mantiene el tono y la solidez del color original.



Recomendaciones

● Para obtener mejores resultados los sustratos a tratar deben estar libres de residuos químicos de procesos anteriores tales como humectantes, gomas, residuos de tintura, suavizantes u otros que se depositen en la superficie de la tela. En estos casos se recomienda un lavado preliminar.

Mayor durabilidad respecto a los lavados es obtenida cuando se usa con un catalizador tipo isocianato.

La solidez al frote de las telas de poliéster teñidas o estampadas con colorantes dispersos pueden afectarse, se recomiendan ensayos preliminares.

También se recomiendan pruebas preliminares en procesos mecánicos, manualidades de prendas, vaporizado, laminación, recubrimientos.

Para aplicaciones por spray se debe contar con un espacio ventilado, equipos de protección adecuados, se sugieren cabinas de sistemas cerrados.

Aplicaciones

Los productos antifluido tienen un sin número de campos de uso:

- Textiles técnicos, por ejemplo, aplicaciones médicas, textiles para construcción, filtros, automotriz.
- Prendas de protección de clima.
- Prendas de trabajo – dotaciones.
- Uniformes escolares.
- Calzado.
- Ropa hogar.
- Etc.



Propiedades

PROPIEDAD	VALORES
% de sólidos	30 - 32%
pH	Alrededor de 5 ± 1
Aspecto	Emulsión fluida blanca
Compatibilidad	Compatible con productos catiónicos y no iónicos

Dosificaciones sugeridas

SUSTRATO	CANTIDAD SUGERIDA RS 610 (g/l)	CANTIDAD SUGERIDA DE CATALIZADOR (g/l)
Poliéster, poliamida	30 a 40	3 a 4
Algodón	60 a 100	6 a 10
Poliéster / algodón	50 a 80	5 a 8

Dosificaciones sugeridas

TEXBOND® RS-610 debe aplicarse en sustratos libres de agentes químicos de procesos anteriores como gomas, residuos de tintura, suavizados, aprestos, etc.

De ser necesario realice un lavado previo:

Marvacol PAL® P 1 g/l

Marvacol DS® IRD 0.5 g/l

Temperatura 60°C, 10 min.

pH: 4.5 a 5.5

Enjuagar muy bien para garantizar eliminar el residual de estos productos.

Muy Importante.



Foulard:

Texbond® RS 610: X g/l

Pick up: 60-80%

Secado: 100 a 120°C por 1 a 3 minutos

Curado: 150 a 170°C por 1 a 3 minutos

pH 4.5 a 5.5

Agotamiento:

Para procesos con prendas.

Texbond® RS 610: X %

R.B 1/10 o superior.

pH: 4.5 - 5

Temperatura 60°C, subir lentamente, 20 a 30 min.

Centrifugar

Secado: 80 a 100°C por 10 a 20 minutos

Curado: 120 a 150°C por 10 a 20 minutos

Lavar muy bien la máquina para los procesos siguientes.



Inmersión:

Para procesos con prendas.

Texbond® RS 610: X g/l

pH: 4.5 – 5

Temperatura 25-30°C, 15 a 20 minutos.

Centrifugar

Secado: 80 a 100°C por 10 a 20 minutos

Curado: 120 a 150°C por 10 a 20 minutos

En todos los casos podrá obtener mayores permanencias al adicionar un agente reticulante, 10% de la cantidad de Texbond® RS 610 usada.

