

PROMOTOR LTB

Producto especialmente diseñado para el blanqueo del algodón a 70 – 80°C

Su función es activar el agua oxigenada en un baño de blanqueo para proporcionar la máxima eficiencia blanqueante a bajas temperaturas.

CAMPOS DE APLICACIÓN.

- Blanqueo de algodón mediante el PROCESO LTB.
- Su aplicación junto con el POLYTERGE LTB y el POLYTOL LTB permite realizar blanqueos de algodón a 70 – 80°C obteniendo un grado de blanco elevado.
- Proporciona al tejido tratado una muy buena hidrofiliidad final y un muy buen grado de blanco.
- Debido a sus excelentes propiedades asegura la máxima eficiencia en el efecto blanqueante del agua oxigenada.
- Aunque la dosis de aplicación recomendada para obtener el mayor grado de blanco es de 1gr/L, dependiendo del sustrato de partida y el objetivo del grado de blanco se puede trabajar con 0,5gr/L.
- Aplicable en envejecido de tejidos que contengan negro sulfuroso

PROPIEDADES

Aspecto:	Líquido transparente verde oscuro ¹
Composición:	Complejo organo-metalico en solución acuosa.
Carácter iónico:	No-iónico.
Disolución:	Con agua en cualquier proporción.
Espuma:	Nula formación de espuma.

APLICACIÓN

Blanqueo Proceso LTB RB 1:10:

1gr/L	POLYTERGE LTB
0,5gr/L	POLYTOL LTB
2 – 3 cc/L	NaOH 50%
2 – 3 cc/L	H ₂ O ₂ 50%
1gr/L	PROMOTOR LTB
	30' a 70 – 80 °C

Envejecido de tejidos que contengan negro sulfuros

Desencolado previo

0,6 gr/l POLYAMILASE FRED A
0,5 gr/l POLYTERGE JT-LF A.C
Agua dura R.B. 1:10 60 minutos a 60°C

Blanqueo

3 gr/l Agua oxigenada al 50%
0,5 gr/l POLYTOL LB
4 cc/l Sosa cáustica 50%
1 cc/l **PROMOTOR LTB**
R.B. 1:10 durante 30 minutos a 80°C
Vaciar.
Aclarar 15 minutos con:
0,1 gr/l CATALASA

¹ El aspecto del producto (verde oscuro) puede variar con el tiempo y con un almacenaje a temperaturas superiores a 30°C. El producto toma entonces una tonalidad marrón claro.