

**CASSIS INTERNATIONAL TRADING CO SA**

**HIGH TECHNOLOGY SERVING THE TEXTILE INDUSTRY**

**USUARIO ZONA FRANCA COLONIA – URUGUAY**

**卡西斯国际集团公司**

## 产品说明书

**品名：** SUPERSIZE(S.S)

**中文名称：** SS 浆料

**产品组成：**“Amigel”，它是一种精选的天然胶质粘着剂，采用天然材料加工而成，并经过提纯等处理，是一种完全无毒、无害、可完全生物降解，符合国际环保标准的生态型绿色产品。添加了恰当比例的浆纱所需的其它必要成份。

### 产品理化性能

**外观：** 呈现米白色粉状，些微成粒状。

**PH 值：** 6~7

**含水率：** <14%

**抗酸碱性：** 酸和碱对其没有影响。

**离子类型：** 弱阴离子型。

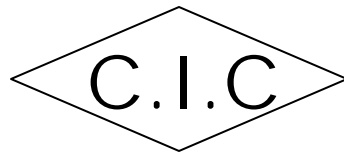
**溶解性：** 溶解迅速，可在 1~2 分钟内溶解于冷水或热水。

**热稳定性能：** 热稳定性好，正常调浆和上浆温度范围内性能无变化。

**退浆或水洗：** 酶退浆，比用 PVA 上浆的织物退浆和水洗强度要降低。

**包装：** 25 公斤/袋，每袋含 10 个重量为 2.5 公斤小包装袋。

**贮存：** 常温贮存，防水防潮，防鼠。

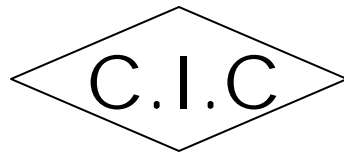


## 适用范围

该产品尤其适用于高速织造生产，适用于纯棉和涤棉混纺织物上浆，是高速无梭织机的理想浆料。具有技术、经济、操作、环保等各方面的优势。

## 技术优势

1. 不需要改变原有的上浆工艺。
2. 除与淀粉配伍外, 不需要添加任何其它浆料或助剂, 是目前唯一能够完全取代 PVA 以及所有其它浆料和助剂的产品。
3. 可适合于玉米、小麦、大米和土豆（马铃薯）等各种淀粉。
4. 仅需一分钟的溶解时间, 调浆极其简单。
5. 当停机时间较长时, 仅需要把温度调到 80-90℃再度开车即可, 经纱不致相互粘结。
6. 浆纱机停车、处理断头或浆液飞溅时, 不会产生浆斑。
7. 纱线渗透和被覆较好, 纱线增强率较高, 浆膜柔韧性好。
8. 浆膜耐磨性能良好, 浆纱柔软光滑, 纱线分绞容易, 杜绝了由于 PVA 浆膜坚硬而造成的倒、并、绞和分绞断头, 提高了浆纱效率, 显著地提高好轴率, 从而提高织造效率, 使高速织机的效率可达 98%。
9. 在正常调浆浓度和回潮条件下, 浆纱机和织机下面几乎不产生落物。

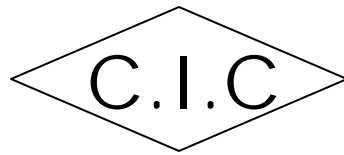


## 经济优势

1. 比其它配方更经济，可减少上浆成本 30%（根据配方不同而不同），可降低 70%以上的存放空间和运输成本。
2. 产品为小包装，配方为整包使用，使用时不需要称量，生产中没有损失，而且可以长期存放，不会变质。
3. 调浆时煮浆时间短，不需要闷浆，可以大量节约蒸气。
4. 生产现场只需要准备两种浆料，现场管理简单、经济。
5. 减少了浆纱疵点，从而减少纱线浪费，提高一等品率和生产效率。

## 社会和生态优势

1. 产品本身采用天然材料加工而成，完全无毒、无害、可降解，符合国际环保标准，是一种完全的生态型绿色浆料。
2. 浆纱时由于不使用 PVA 及其它化学浆料或助剂，从而消除对人体的毒性和对环境的污染。
3. 产品退浆十分容易，可以减少退浆或水洗浓度和强度，从而降低对环境的污染。
4. 产品在存储和烧煮过程中以及上浆过程中没有异味产生。
5. 浆纱和织造过程中落物和粉尘极少，改善了车间的生产环境，对生产者的健康影响明显减少。
6. 产品易溶解，煮浆快，无需闷浆，节约能源。
7. 由于浆纱疵点少，提高浆纱和织造效率，能够减少纱线的浪费和损失，节约资源。
8. 调浆操作容易，不需记忆复杂的配方和程序，提高了生产效率。



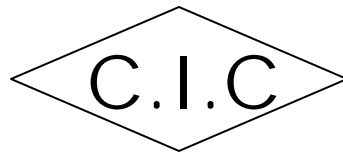
## 参考工艺配方

变性淀粉 (M.S) + SUPERSIZE (S.S)

纱线种类	纱支范围	水/定积 (升)	投入浆料量 (公斤)	含固率 (%)
气流纺	5s-10s	600-650	50(M.S)	5-6
		800-900	+5(S.S)	
纺纱	12S-24S	500-550	50(M.S)	8-10
		600-700	+5(S.S)	
环锭	(J)C20s~(J)C32s	500-600	100(M.S)	10-11
		850-900	+7.5(S.S)	
环锭	(J)C32s ~ (J)C 40s	450-550	100(M.S)	13-14
		650-700	+10(S.S)	
环锭	(J)C40s ~ (J)C60 s	450-550	100(M.S)	13.5-14.5
		680-720	+12.5(S.S)	
环锭	JC60 s ~ JC80 s	550-600	125(M.S)	14-15
		800-850	+15(S.S)	
环锭	T/(J)C65/35 32S~40S	450-550	100(M.S)	14.5-15.5
		680-720	+15(S.S)	
环锭	T/(J)C65/35 42S~60S	400-500	100(M.S)	15-16
		650-750	+17.5(S.S)	

注:

1. 表中数据仅供参考, 擅自采用可能会给您带来损失;
2. 应根据不同工厂与不同设备、纱线种类、经密、头份等进行用量调整。



# SUPERSIZE 高压调浆程序流程图

