

## AVCO LUX CBA polvo.

### BLANQUEADOR OPTICO PARA FIBRAS CELULOSICAS Y POLIAMIDA

**AVCO LUX CBA polvo** es un blanqueador óptico de alta afinidad por la fibra celulósica, por lo cuál se recomienda aplicar principalmente por agotamiento.

**AVCO LUX CBA polvo** también es usado para fibras de poliamida, obteniéndose excelentes efectos de blanco óptico. Es aplicado por agotamiento a temperaturas arriba de 80°C.

#### ESPECIFICACIONES QUÍMICAS Y FÍSICAS :

Aspecto	Polvo amarillo.
Carácter Químico	Derivados de stilbeno sulfonado.
Carácter iónico	Aniónico.
Tono	Produce un tono neutro.
Compatibilidad	No compatible con ácidos fuertes y productos catiónicos.
Solubilidad	Soluble en agua a cualquier proporción.
Almacenamiento	Almacenar en lugar fresco y seco.

## USOS Y PROPIEDADES :

**AVCO LUX CBA polvo** es usado en baños neutros y alcalinos. No necesita la adición de un electrolito en el caso de Algodón. En caso de las fibras celulósicas regeneradas (Viscosa/Rayón) la adición de electrolito puede ser de gran beneficio.

**AVCO LUX CBA polvo** trabaja en una temperatura óptima de 60-70°C, sin embargo el efecto de la temperatura no es tan pronunciado.

**AVCO LUX CBA polvo** proporciona excelentes efectos de blanqueo óptico aún cuando es usado en baños de blanqueo con peróxido de hidrógeno a las temperaturas normalmente empleadas (90°C-120°C).

Para obtener una perfecta igualación se recomienda agregar **AVCO LUX CBA polvo** diluido en frío y después agregar los demás productos de blanqueo.

**AVCO LUX CBA polvo** en caso de Poliamida. tiene mejores resultados agregando un agente reductivo como blankit IN al baño de blanqueo.

Después del blanqueo oxidativo, el blanqueo reductivo produce un aumento en el grado de blanco.

Un buen grado de blanco se obtiene a 85-90°C. El grado de blanco aumenta en el caso de poliamida a alta temperatura 110 - 120°C.

## PROPIEDADES

### SOLIDEZ A LA LUZ

CO	PA
2	2 - 3

### SOLIDEZ AL LAVADO

	CO	PA
1 ( 40°C )	5	5
2 ( 50°C )	4 - 5	5
3 ( 60°C )	4 - 5	-
4 ( 95°C )	4	-

### SOLIDEZ AL pH

	CO	PA
ACIDO ( 300 g/l ácido acético )	3	-
ALCALINO ( din 54030 )	3	-

### SOLIDEZ A LA PERSPIRACION

	CO	PA
ACIDA	5	5
ALCALINA	4 - 5	-

### SOLIDEZ A LA THERMOMIGRACION

	CO	PA
FIJACION EN SECO ( 180°C )	4 - 5	-
PLANCHADO ( SECO, HUMEDO )	5	-

### SOLIDEZ AL BLANQUEO

	CO	PA
HIPOCLORITO DE SODIO	1	-
CLORITO DE SODIO	1	-
PEROXIDO DE HIDROGENO	5	-

### ESTABILIDAD EN BAÑOS DE BLANQUEO

HIPOCLORITO DE SODIO	NO ESTABLE
CLORITO DE SODIO	NO ESTABLE
PEROXIDO DE HIDROGENO	MUY BUENA
HIDROSULFITO DE SODIO	MUY BUENA

**APLICACIONES :****1. ALGODON**

0.1 - 0.3 % AVCO LUX CBA polvo  
60 - 90°C ; 30 min.

**2. VISCOSA Y RAYON ( celulosa regenerada )**

0.1 - 0.3 % AVCO LUX CBA polvo  
2.0 - 3.0 g/l sulfato de sodio  
60 - 90°C ; 30 min.

**3. POLIAMIDA CON BLANQUEO REDUCTIVO**

0.3 - 0.5 % AVCO LUX CBA polvo  
1.0 - 2.0 g/l Blankit IN  
85 - 100°C ; 30 min.

**4. RECOMENDACIONES PARA BLANQUEO QUIMICO/OPTICO EN UN SOLO BAÑO, ALGODÓN 100 %**

I. 3.0 - 4.0 g/l AVCO BLANKINOL VLF  
5.0 - 8.0 g/l peróxido de hidrógeno 50 %  
0.1 - 0.3 % AVCO LUX CBA polvo  
90°C ; 45 min.

II. 1.0 - 2.0 g/l AVCO BLANKINOL VLF  
2.0 - 3.0 g/l sosa cáustica 50 %  
5.0 - 8.0 g/l peróxido de hidrógeno 50 %  
0.1 - 0.3 % AVCO LUX CBA polvo  
100 - 120°C ; 30 - 45 min.

**5. BLANQUEO OXIDATIVO / REDUCTIVO**

Después del blanqueo oxidativo, enjuagar y aplicar :

0.1 - 0.3 % AVCO LUX CBA polvo  
1.0 - 2.0 g/l Blankit IN  
85 - 85°C ; 20 - 30 min.

**5. BLANQUEO OPTICO EN PRENDA ( MEZCLILLA )**

Después del " STONE WASH " y el blanqueo químico aplicar en baño nuevo :

0.05 - 0.15 % AVCO LUX CBA polvo  
60 - 80°C ; 10 min.