

新染料による染色工程の削減・
CO₂排出削減・排水量低減

新染料染色の省エネ低環境負荷

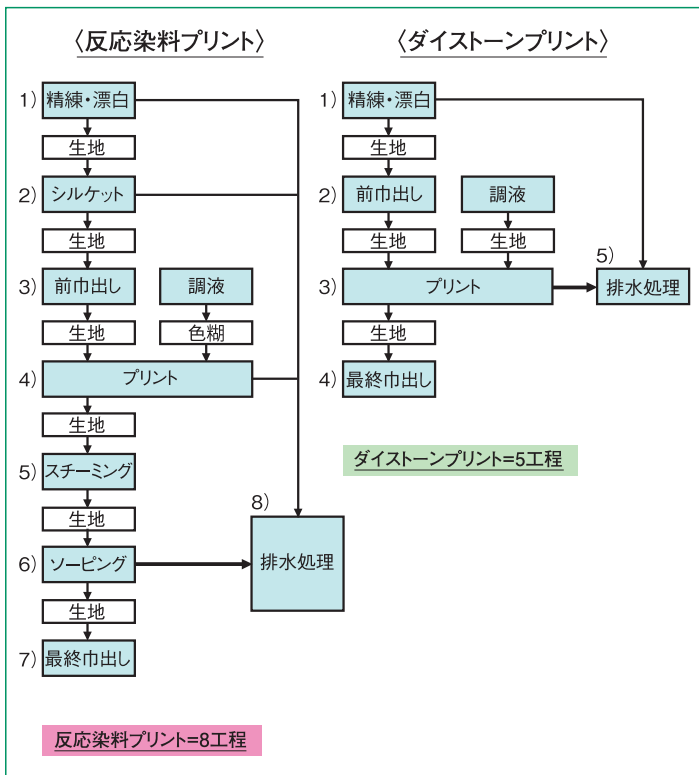
特徴

- 染料染色と同様の発色、風合いを簡素な工程で実現
- 蒸し工程(スチーミング)、洗浄工程(ソーピング)不要のため省エネルギー、排水量低減に貢献
- 安全性認証機関の「エコテックススタンダード100」認証取得のため安心して使用出来る

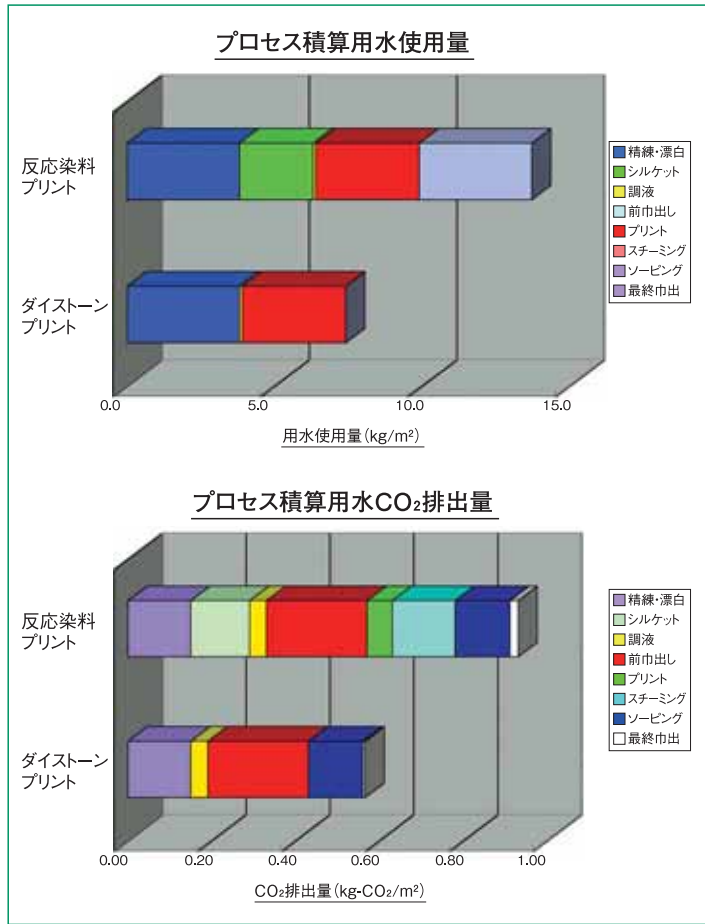
概要

(技術の原理・動作等)

繊維の染料染色には発色工程にスチーミングをいう高エネルギーを必要とする蒸し工程とソーピングという高エネルギー及び大量の水を必要とする洗浄工程を必要としています。一方染料染色においては、大量のエネルギー及び水は必要としませんが、発色の悪さ、生地風合いの硬さなどの不満点がありました。弊社が開発したダイストーンは染料と顔料の良さを合わせ持たせることによって、この低炭素エネルギー社会作りに貢献できる繊維染色着色剤と言えます。ダイストーンは不溶性色素を微分散化した表面に水溶性ポリマーをコーティング(カプセル化)したXカラーを架橋剤と反応することにより繊維への固着性を有します。従来の顔料でも染料でもない第三の繊維染色着色剤で、特許製品です。この技術により、染料の美しく鮮やかな発色性と柔らかい生地風合いが得られ、顔料の少ない工程での染色を実現しCO₂を約40%、排水を約40%削減する事が出来ます。



反応染料とダイストーンのプリント工程比較



用水使用量とCO₂排出量の比較

導入実績

- 国内30数社、アジアでは、韓国、中国、台湾、マレーシア、その他アメリカに販売実績があります。今後国内100社以上、タイ、インドネシア、メキシコに拡販予定。

効果

- ◎従来の染料染色に比べて8工程中3工程省く事が出来ます。工程が少ないため、用水使用量の約40%削減、排水量の低減、CO₂排出の約40%削減が可能です。プリントの場合ターペン(石油系溶剤)が必要でしたが水で代替出来るため環境負荷が少ない染色方法です。また、エネルギーの消費量が少なく、エネルギーコストの削減が可能です。工程が少なく出来るので短納期に対応が可能です。染料プリントに比べ図柄がシャープに表現出来るため新たなデザイン表現が可能です。エコテックススタンダード100の認証を取得しているため極めて安全で安心して使用して頂けます。

適用分野
繊維・染色

水

省エネ・エネルギー回収

エネルギー
蓄エネ・創エネ

新エネルギー

廃棄物処理
再資源省資源

大気

土壌

その他

株式会社松井色素化学工業所 営業部 〒607-8466 京都府京都市山科区上山山桜谷町64

● TEL / 075-594-5611 ● FAX / 075-501-8106 ● E-Mail / h_nakazima@msc-color.co.jp ● http://www.msc-color.co.jp