

中华人民共和国化工行业标准

HG/T XXXXX—XXXX

纺织染整助剂 还原染料白地防沾色剂
防沾色效果的测定

Textile dyeing and finishing auxiliaries—Vat dye anti staining agent for white back
ground—Determination of anti staining effect

（征求意见稿）

（在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持文件一并附上。）

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由中国石油和化学工业联合会提出。

本文件由全国染料标准化技术委员会印染助剂分技术委员会（SAC/TC134/SC1）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

纺织染整助剂 还原染料白地防沾色剂 防沾色效果的测定

1 范围

本文件规定了纺织染整助剂中还原染料白地防沾色剂的防沾色效果的测定方法。
本文件适用于纺织染整助剂中还原染料白地防沾色剂的防沾色性能的测定。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡（GB/T 251—2008，ISO 105—A03:1993, IDT）

GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法（GB/T 6682—2008，ISO 3696:1987，MOD）

HG/T 4266 纺织染整助剂 含固量的测定

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 原理

经还原染料染色的色织面料在经过氧漂冷堆、水洗工艺时，白地防沾色剂可以有效阻止大量深色浮色对色织面料的白地造成沾污，从而确保面料的加工品质。对比使用白地防沾色剂与未用白地防沾色剂处理后原纱沾色情况，评定原纱沾色等级，与空白样对比，加入白地防沾色剂后沾色等级提升越多，表明白地防沾色剂防沾色性能越好；反之，表明防沾色性能越差。

5 试剂和材料

除非另有规定，仅使用确认为分析纯的试剂和GB/T 6682 中规定的三级水。

5.1 纱线：深色还原染料染色棉纱线（推荐使用红色 32S/2 棉纱线）、原纱。

5.2 液碱（32%）。

5.3 双氧水（27.5%）。

5.4 精练剂。

5.5 双氧水稳定剂。

6 仪器和设备

6.1 电子天平，感量 0.001 g。

6.2 缕纱测长机。

6.3 实验室用轧车。

6.4 汗渍牢度烘箱。

6.5 常温振荡试色机。

6.6 电热恒温干燥箱。

7 试验步骤

7.1 含固量的测定和换算

还原染料白地防沾色剂按照HG/T 4266 的规定测定含固量，然后换算为15%（质量分数）的含固量进行以下试验。

7.2 纱线准备

使用缕纱测长机将色纱和原纱两股纱线缠绕在一起，组成待测纱线。

7.3 冷堆工艺

冷堆工作液：液碱（32%）	60g/l
双氧水（27.5%）	60g/l
双氧水稳定剂	30g/l
精练剂	2g/l

配制工作液→二浸二轧→冷堆（30℃×24h）

7.4 水洗工艺

配制 15g/l 的还原染料白地防沾色剂工作液，放入冷堆后的纱线，同时准备一份空白样，水洗工艺条件：98℃×50min，浴比 1:10→中和→冷水洗→100℃烘干→回潮待测。

7.5 结果评定

7.5.1 评级

沾色后的原纱参照GB/T 251沾色用灰色样卡进行评级，该灰色样卡共分5级，1级最差，5级最好，介于两个级数之间的可评中间级数，如4.5级。

7.5.2 结果表述

与未加还原染料白地防沾色剂的空白样对比，加入还原染料白地防沾色剂后沾色级数提升越多，表明防沾色性能越好；反之，则防沾色性能越差。

8 试验报告

试验报告包括如下内容：

- a) 试样的描述；
 - b) 本文件的编号；
 - c) 所用织物及材料；
 - d) 前处理工艺；
 - e) 实际测试条件；
 - f) 与本文件的差异；
 - g) 试验结果；
 - h) 试验日期。
-