

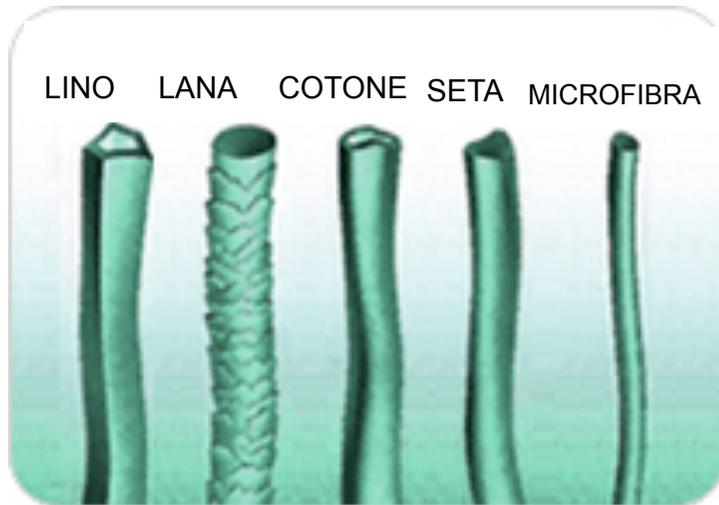
Ultra Deep Shade Enhancement Effect

Stefano Cavestro



Sustainability
Innovation
Collaboration

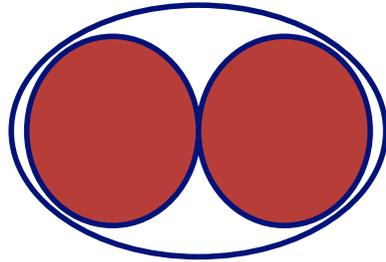
Fibre e loro titolo



| | | |
|--------|-----------|------|
| Seta | 1.2 | dtex |
| Lana | 3 – 6 | dtex |
| Cotone | 1.5 – 2.5 | dtex |

| | | |
|-----------|------|------------------|
| > 7.0 | dtex | Grossolana |
| 7.0 – 2.4 | dtex | Media |
| 2.4 – 1.0 | dtex | Fine |
| 1.0 – 0.3 | dtex | Microfibra |
| < 0.3 | dtex | Ultra-microfibra |

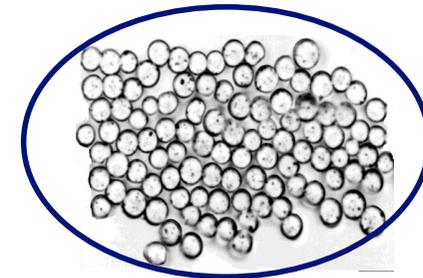
Fibre e loro titolo



7 dtex f 2

Singolo filamento = 3.5 dtex
Media finezza

Singolo filamento = 0.07 dtex
Ultramicrofibra



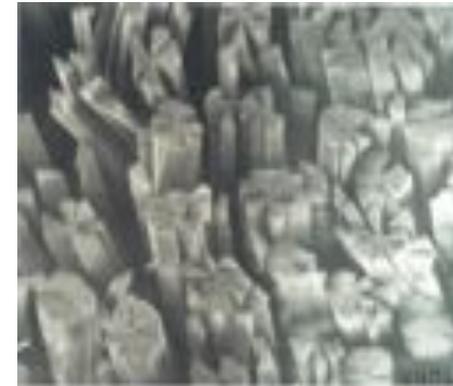
7 dtex f 100

**IDENTICO TITOLO
DIFFERENTE NUMERO FILAMENTI**

Fibre e loro titolo



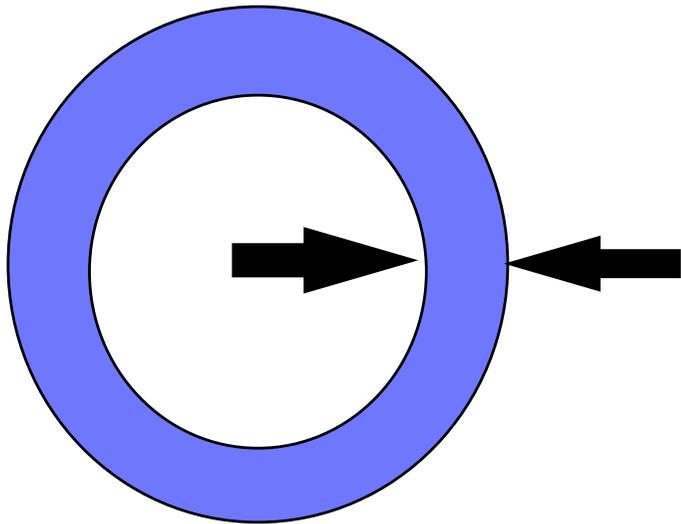
**FIBRA
GROSSOLANA**



**ULTRA
MICROFIBRA**

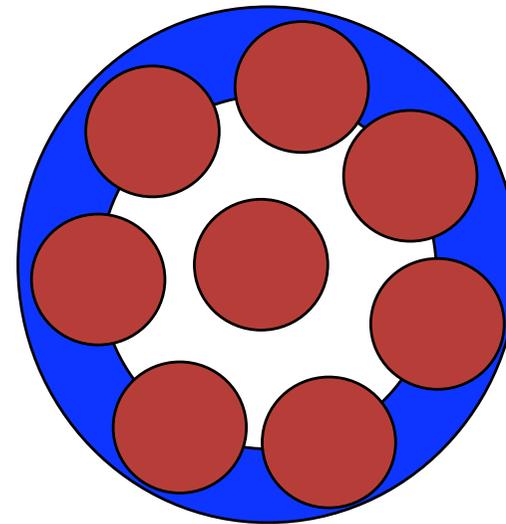
Differenze tintoriali

POLIESTERE REGOLARE



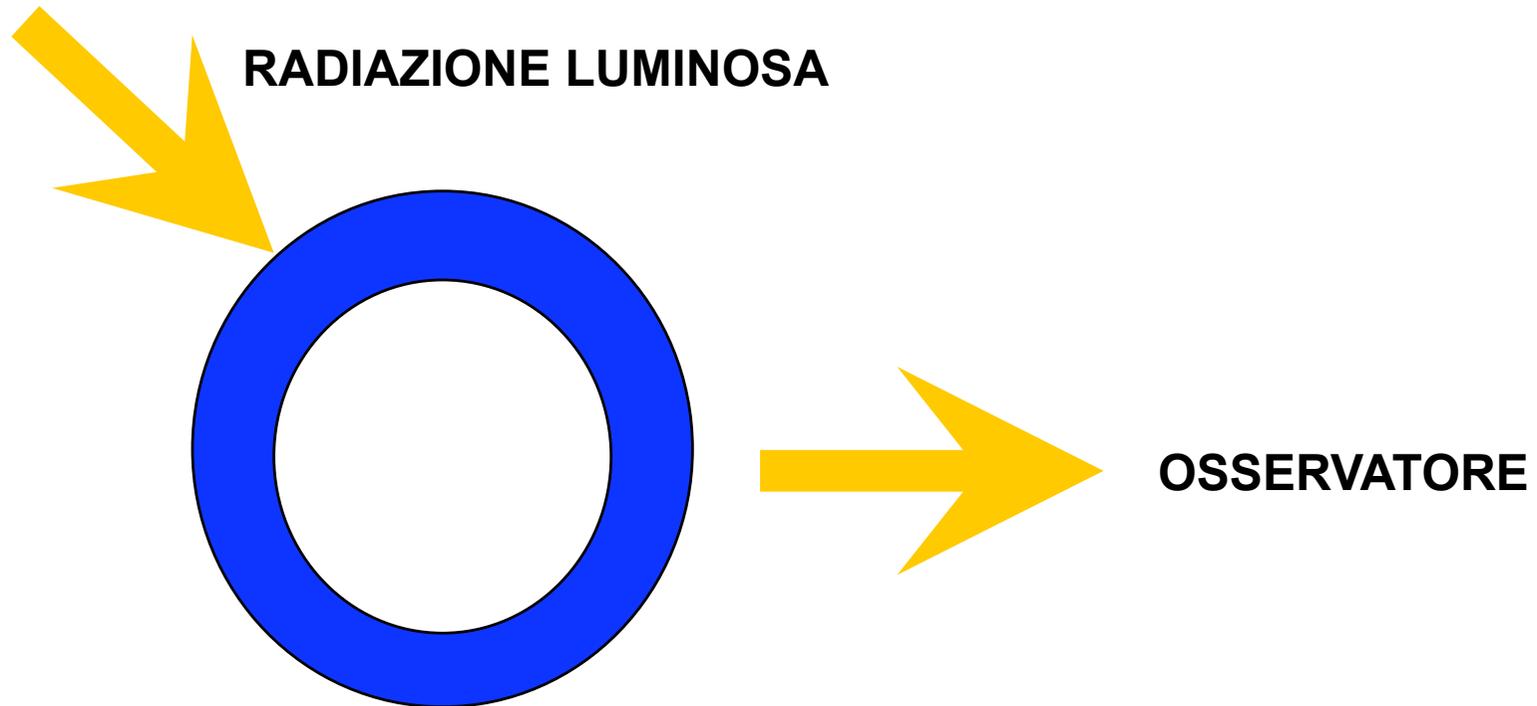
TINTURA ANELLARE

POLIESTERE MICROFIBRA

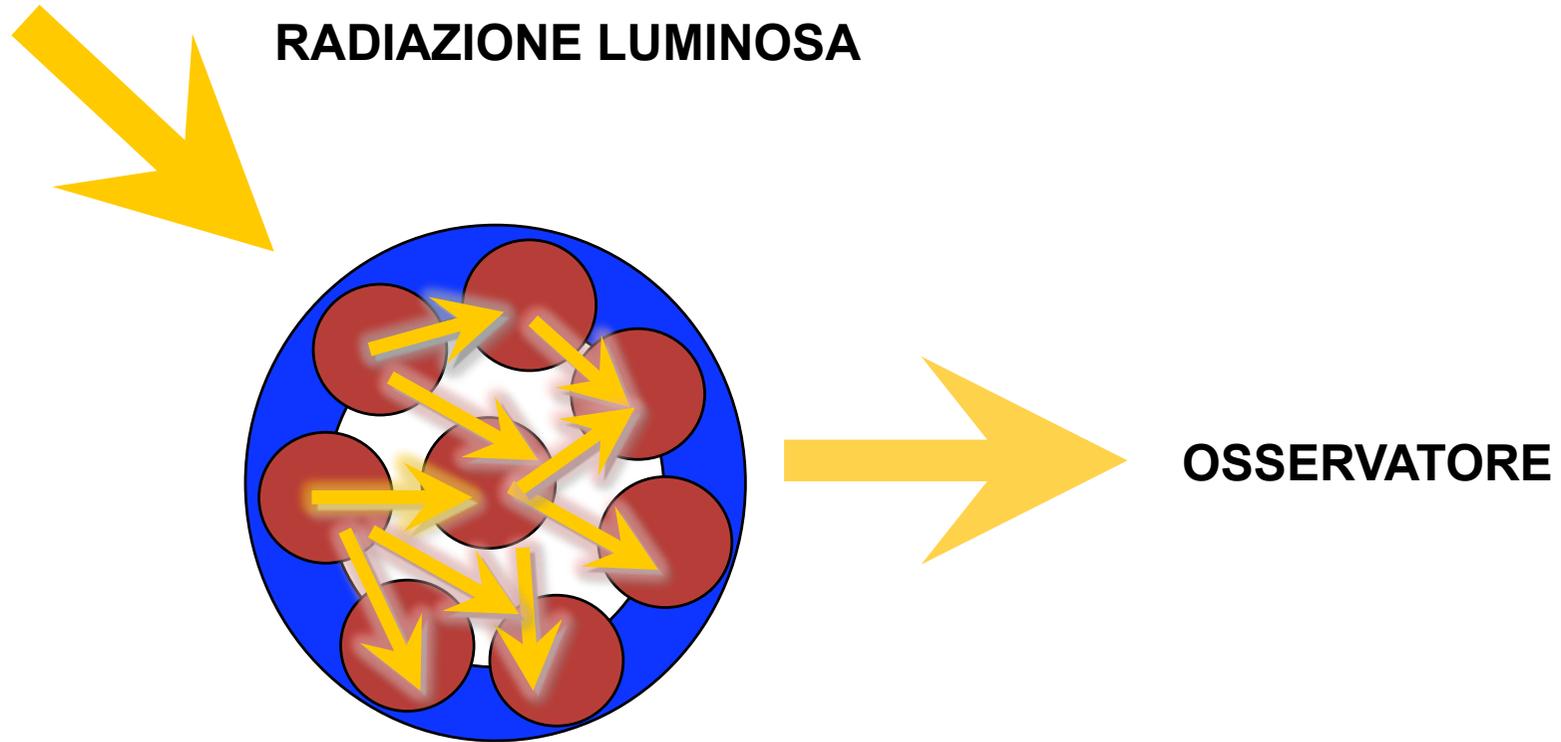


TINTURA DIFFUSA

Titolo e intensità tono

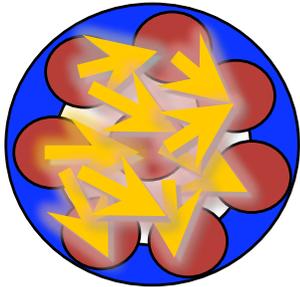


Titolo e intensità tono



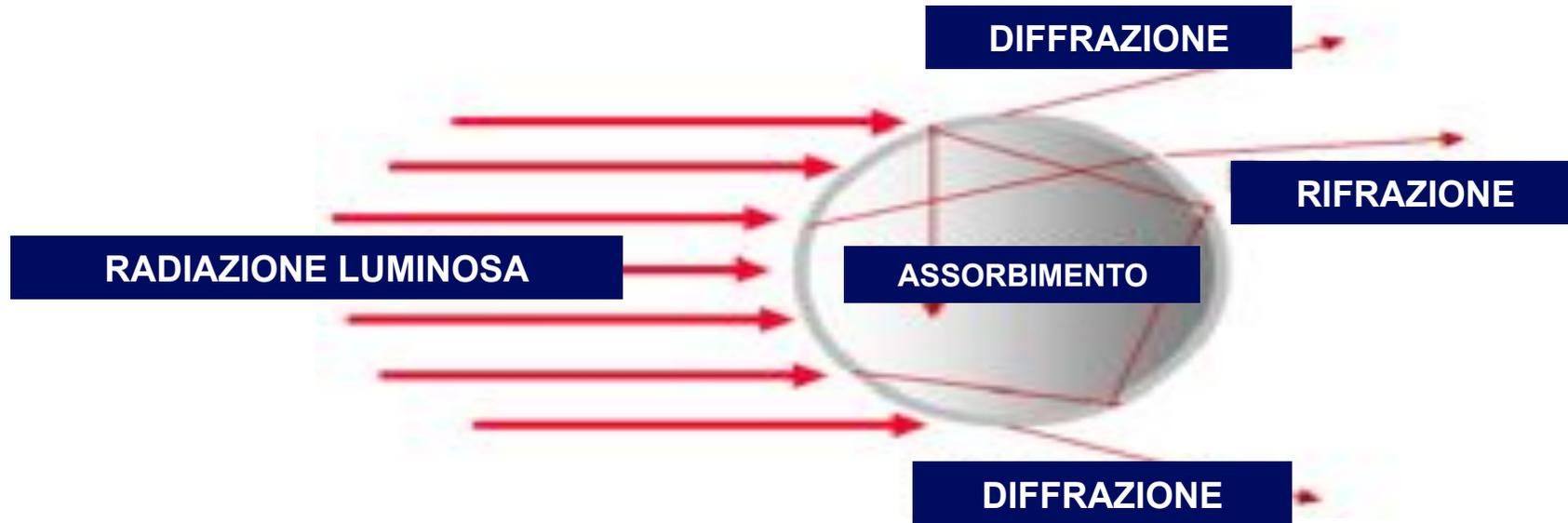
**SCATTERING
EFFECT**

Scattering Effect:



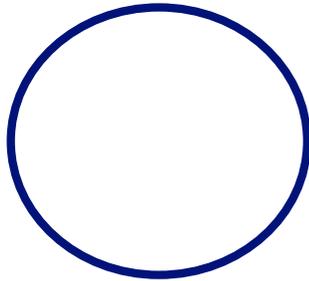
Dispersione dell'intensità della radiazione luminosa causata dai fenomeni di diffrazione, assorbimento e rifrazione della radiazione luminosa causata dall'irregolarità di un solido o dall'interfaccia tra due solidi.

Titolo e intensità tono



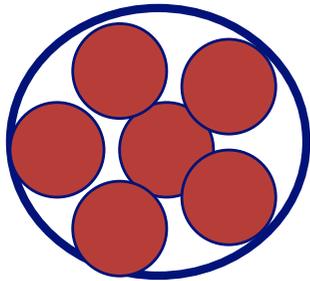
Il colore appare molto più chiaro.

Titolo e intensità tono



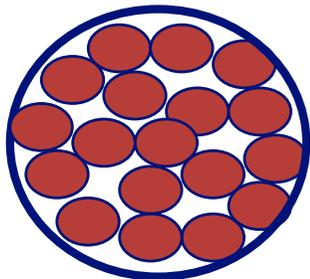
7,0 dtex f1

RIFERIMENTO



7,0 dtex f6

X 2,45 VOLTE



7,0 dtex f18

X 4,23 VOLTE

Quantità di colore per ottenere la medesima intensità

C.I. Disperse Red 82

| Finezza | | | conc. % |
|---------|------|--------|---------|
| 5.60 | dtex | -----> | 1.0 % |
| 1.00 | dtex | -----> | 2.5 % |
| 0.45 | dtex | -----> | 5.0 % |

Problematiche tintoriali

- ☹ **Elevata velocità di tintura (scarsa diffusione).**
- ☹ **Problemi di unitezza.**
- ☹ **Uso di elevate quantità di colorante.**
- ☹ **Basse solidità ad umido.**
- ☹ **Bassa solidità alla luce.**
- ☹ **Scarsa solidità alla termomigrazione.**
- ☹ **Prolungati tempi di tintura.**
- ☹ **Difficoltà di rimozione del colorante in eccesso.**

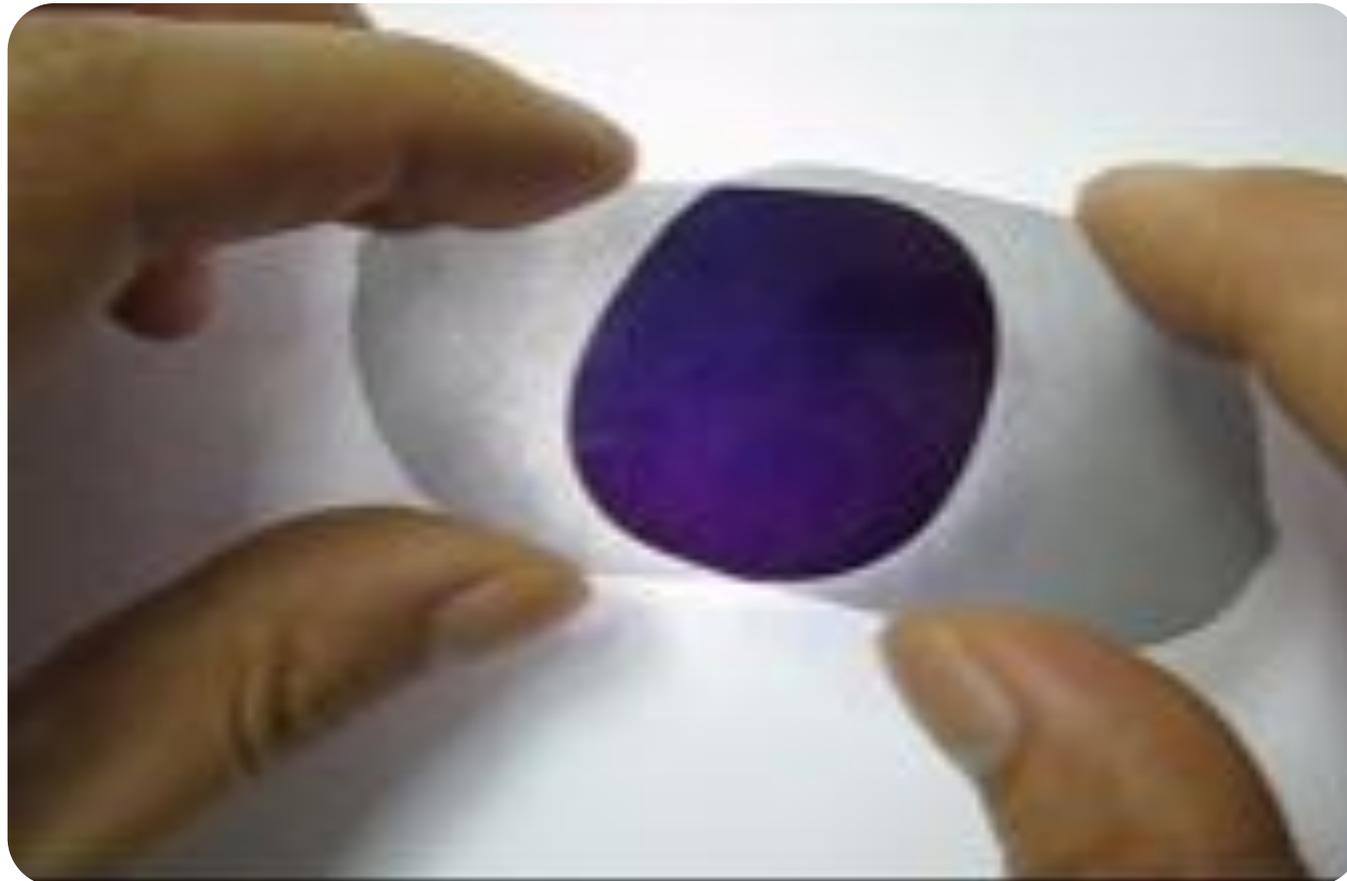
Accorgimenti

- ☺ **Selezione coloranti.**
- ☺ **Ricette con 4/5 coloranti.**
- ☺ **Uso di coloranti con elevate solidità luce.**
- ☺ **Uso di appropriati ausiliari di tintura.**
- ☺ **Uso di coloranti con elevate solidità ai lavaggi.**
- ☺ **Uso di cicli di stripping appropriati.**

**LIMITI DI
INTENSITA'**

LENTI POLARIZZATE

Polarizzazione



Polarizzazione



RADIAZIONE LUMINOSA

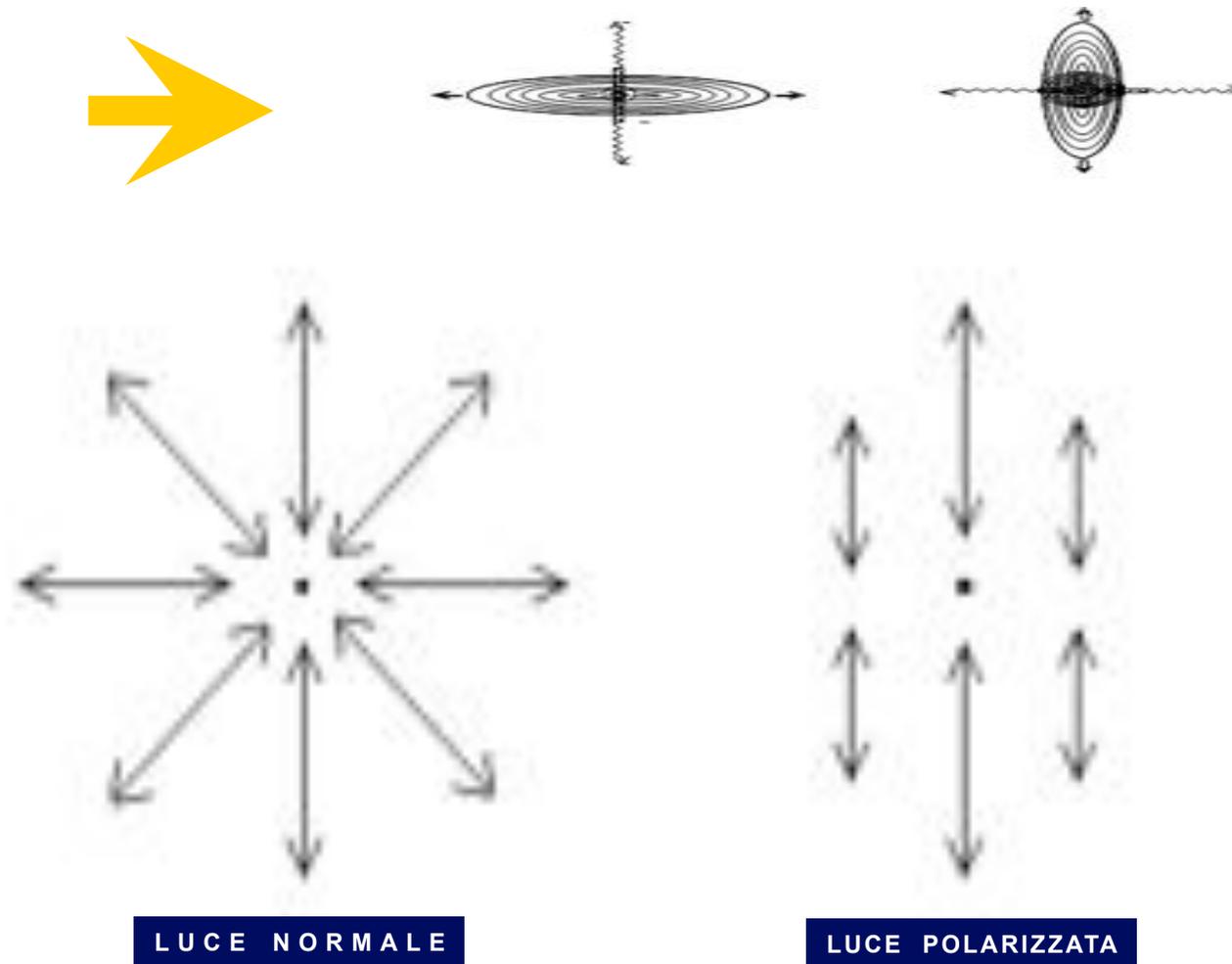


POLARIZZAZIONE
V E R T I C A L E



POLARIZZAZIONE
O R I Z Z O N T A L E

Polarizzazione



LA SOLUZIONE – DICRYLAN® SD

HUNTSMAN

Enriching lives through innovation



- Una nuova tecnologia che permette toni ultra-intensi su tutti i substrati.
- Permette di raggiungere ottimi risultati di incupimento su toni neri, marini e tutti i toni scuri.
- Permette di raggiungere intensità di tono non raggiungibili tintorialmente.
- Intensificazione tono in tono.

LA SOLUZIONE – DICRYLAN® SD

HUNTSMAN

Enriching lives through innovation

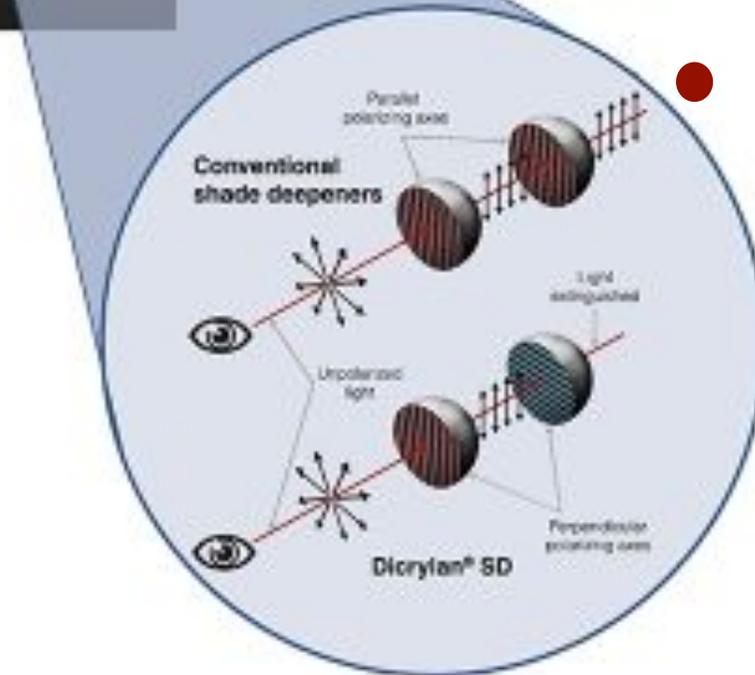


- Permette di ottenere intensità fino ad ora non raggiungibili, anche su microfibra.
- Riduce il consumo di coloranti.
- Incrementa la brillantezza, lucidità e migliora la mano.
- Effetto “Super-black” su tutte le fibre compresi poliestere, poliammide, cotone e lana.
- Impatto minimo o assente sulle solidità.
- Applicazione semplice.
- Solido alle manutenzioni.

DICRYLAN® SD – Come funziona?



Due distinti meccanismi:
1 - Scattering e assorbimento
2 - Polarizzazione



DICRYLAN® SD – 100% Poliestere Microfibra

HUNTSMAN

Enriching lives through innovation

ORIGINALE

SOLO TINTO



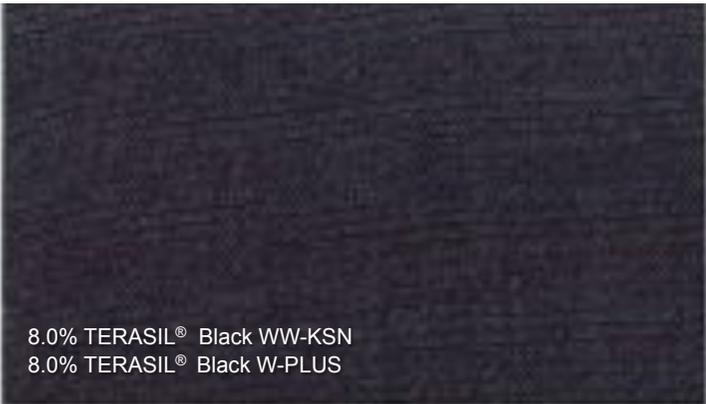
Standard

TINTO +
DICRYLAN® SD



Intensità relativa = **138%**

DICRYLAN® SD – 100% Poliestere Microfibra

| | ORIGINALE | DOPO 20 LAVAGGI |
|-------------------------|---|--|
| SOLO TINTO |  <p>8.0% TERASIL® Black WW-KSN 8.0% TERASIL® Black W-PLUS</p> |  |
| | Standard | Intensità relativa = 103% |
| TINTO + DICRYLAN® SD |  |  |
| | Intensità relativa = 138% | Intensità relativa = 124% |

DICRYLAN® SD – 100% Poliestere

SOLO TINTO



Standard

TINTO +
DICRYLAN® SD



Intensità relativa= **158%**

DICRYLAN® SD – 100% Poliestere

SOLO TINTO



Standard

Intensità relativa= 103%

TINTO +
DICRYLAN® SD



Intensità relativa= **158%**

Intensità relativa= **144%**

DICRYLAN® SD – 100% Cotone

HUNTSMAN

Enriching lives through innovation

SOLO TINTO

ORIGINALE

70 g/Kg NOVACRON® Superblack G

Standard

TINTO +
DICRYLAN® SD

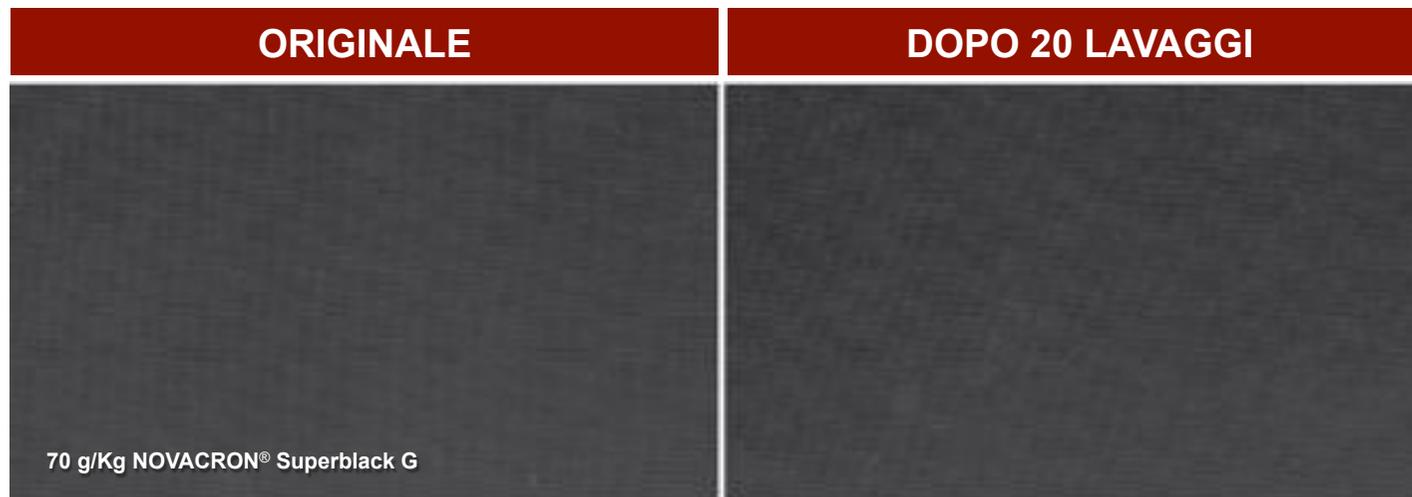
Intensità relativa = **153%**

DICRYLAN® SD – 100% Cotone

HUNTSMAN

Enriching lives through innovation

SOLO TINTO



70 g/Kg NOVACRON® Superblack G

Standard

Intensità relativa = 106%

TINTO +
DICRYLAN® SD



Intensità relativa = **153%**

Intensità relativa = **146%**

HUNTSMAN

Enriching lives through innovation

DICRYLAN® SD Deep Dye Technologies

Unleash the power of the dark side

Color depth

-  Up to 50% increase on reactive dyed cotton
-  Up to 60% increase on disperse dyed polyester
-  20% depth enhancement on 100% wool



seen depths of shades on all fibres

DICRYLAN[®] SD deep dye technologies

Unleash the power of the dark side

