

Farbstoffe | Dyestuffs

TECONYL







Säurefarbstoffe / Acid dyes

ISO
9001
14001






WE SURE KNOW TEXTILES







www.textilcolor.ch

TECONYL	PA	WO	Xenonlicht	Wäsche				Schweiss				Wasser				Chlorbadewasser	Walke		
			Xenon lamp	Washing				Perspiration				Water				Chlorinated water	Milling		
			ISO 105-B02	ISO 105-C06				ISO 105-E04				ISO 105-E01				ISO 105-E03	ISO 105-E12		
			1/1 RTT/SD	40 °C				alk./alk.				streng/severe				20 mg/l			
	N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	N	WO	CO			
Gelb L-GL 200% Yellow L-GL 200% 	0,50%	0,55%	6	4-5	4-5	5	5	5	4-5	4	5	5	5	4-5	5	4	-	-	-
			6	3-4	2	3	3	4-5	1	2-3	2	4-5	2	4-5	5	-	2	1-2	3
Gelb L-T Yellow L-T 	0,70%	0,77%	7	5	4-5	5	5	4-5	4-5	4	4-5	5	5	4-5	5	4-5	-	-	-
			6-7	4-5	3-4	4	4-5	4-5	2	4	3	5	4	4-5	5	-	3-4	2-3	4-5
Gelb L-4R 250% Yellow L-4R 250% 	0,60%	0,66%	7	4-5	4-5	-	5	4-5	4-5	-	5	4-5	5	-	5	5	-	-	-
			7	3-4	-	4-5	2	4	-	3	2	5	-	4	3	-	1	1	1
Gelb L-5R Yellow L-5R 	0,65%	0,71%	7	5	5	5	5	5	4-5	4	5	5	5	4-5	5	5	-	-	-
			7	2-3	3	4	2-3	4-5	3	4	2-3	4-5	3-4	4-5	5	-	2	1-2	2-3
Rot L-T Red L-T 	0,75%	0,83%	6	5	4-5	5	5	5	4-5	4	4-5	5	5	4-5	5	5	-	-	-
			6-7	4	2	3	4-5	5	1	2-3	2-3	4-5	3	4	5	-	3	1-2	4
Rot L-3BL 200% Red L-3BL 200% 	0,80%	0,88%	6-7	4-5	4-5	5	5	5	5	5	5	5	5	4-5	5	4-5	-	-	-
			6-7	4	2-3	3	4	4-5	2	3	4	4-5	3	4	5	-	3-4	1	3

PA mit Nachbehandlung /with aftertreatment; WO ohne Nachbehandlung /without aftertreatment




TECONYL	PA	WO	Xenonlicht Xenon lamp	Wäsche Washing				Schweiss Perspiration				Wasser Water				Chlorbadewasser Chlorinated water	Walke Milling		
			ISO 105-B02	ISO 105-C06				ISO 105-E04				ISO 105-E01				ISO 105-E03	ISO 105-E12		
				40 °C				alk./alk.				streng/severe				20 mg/l			
			1/1 RTT/SD	N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	N	WO	CO
Blau L-2R 200 % Blue L-2R 200 %			7	4-5	3	4-5	4-5	5	4-5	3-4	5	5	5	4-5	5	4	-	-	-
			6	3	1-2	2	2-3	4	1	1-2	2-3	4-5	2	2-3	5	-	2	1	2-3
			1,20%	1,32%															
Blau L-T Blue L-T			6	4-5	4	4-5	4-5	4-5	5	3-4	4-5	5	5	4-5	5	4-5	-	-	-
			6	3	2	3	3	4	1-2	2-3	2-3	4-5	4	4	4-5	-	2-3	1-2	3
			1,10%	1,20%															
Blau L-2G 200 % Blue L-2G 200 %			6	4-5	4	4-5	4	5	4-5	3-4	4-5	5	5	4-5	5	4	-	-	-
			5-6	3	2	2	2	4	1	1-2	2-3	4	3	3-4	4-5	-	2	1	2
			1,60%	1,72%															

PA mit Nachbehandlung / with aftertreatment; WO ohne Nachbehandlung / without aftertreatment

TECONYL	PA	WO	Xenonlicht	Wäsche				Schweiss				Wasser				Chlorbadewasser	Walke				
			Xenon lamp	Washing				Perspiration				Water				Chlorinated water	Milling				
			ISO 105-B02	ISO 105-C06				ISO 105-E04				ISO 105-E01				ISO 105-E03	ISO 105-E12				
			1/1 RTT/SD	40 °C				alk./alk.				streng/severe				20 mg/l					
	N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	WO	CO		
Gelb N-2G Yellow N-2G 			6-7	5	4-5	5	5	5	5	4-5	4	5	5	5	4-5	5	5	3-4	-	-	-
			6	4	5	5	5	4-5	2-3	5	4	4-5	4-5	5	5	-	-	-	2-3	3	5
	0,90%	1,00%																			
Gelb N-RL 200% Yellow N-RL 200% 			6	4-5	4-5	4-5	5	5	4-5	4-5	4	5	5	4-5	5	5	5	5	-	-	-
			6	4	3	4-5	4-5	4-5	4	4-5	4-5	4-5	4-5	-	4-5	5	-	-	3	2	4-5
	0,75%	0,83%																			
Orange N-GL 200% Orange N-GL 200% 			5-6	4-5	5	4-5	5	5	5	4-5	5	4-5	5	4-5	5	5	5	5	-	-	-
			4	4-5	3	4-5	4-5	4-5	3	4	4	4-5	5	4-5	5	-	-	-	3-4	3	3
	0,50%	0,55%																			
Rot N-2RF Red N-2RF 			3	5	4-5	4	4	5	5	5	5	4-5	5	5	5	5	5	5	-	-	-
			3	4	3	3	2	4-5	3	3	2-3	4-5	4	4	4-5	-	-	-	4	4	4
	0,50%	0,55%																			
Rot N-RL 200% Red N-RL 200% 			6	4-5	4-5	4-5	5	5	5	4	5	5	5	4-5	5	5	4-5	4-5	-	-	-
			6	4-5	3	4-5	4-5	4-5	2-3	4	4	4-5	5	4-5	5	-	-	-	3	2-3	4
	1,40%	1,54%																			
Rubin N-5B 200% Rubine N-5B 200% 			6	5	5	5	5	5	4-5	4-5	4-5	5	5	-	5	5	3	-	-	-	
			4	5	5	5	4-5	4-5	3-4	3-4	4	4-5	4	4-5	4-5	-	-	-	3-4	2-3	4
	0,25%	0,28%	auf Wolle nicht empfohlen / not recommended on wool*																		







PA mit Nachbehandlung / with aftertreatment; WO ohne Nachbehandlung / without aftertreatment

*Auf Wolle nicht empfohlen wegen schlechter Dekaturechtheit und Reduktionsempfindlichkeit / Not recommended for use on wool because of poor fastness to decatizing and sensitivity to reduction

TECONYL	PA	WO	Xenonlicht Xenon lamp	Wäsche Washing				Schweiss Perspiration				Wasser Water				Chlorbadewasser Chlorinated water	Walke Milling		
			ISO 105-B02	ISO 105-C06				ISO 105-E04				ISO 105-E01				ISO 105-E03	ISO 105-E12		
			RTT/SD	40 °C				alk./alk.				streng/severe				20 mg/l			
				N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	N	WO	CO
Blau N-RL 200% Blue N-RL 200% 	2,00%	2,20%	6-7	4-5	4	4-5	5	5	5	4-5	5	5	5	4-5	5	4-5	-	-	-
			5-6	4-5	2-3	4	4-5	4-5	3-4	4-5	4	4-5	4-5	4-5	5	-	2	2-3	4-5
Marine N-5RG 235% Navy N-5RG 235% 	1,30%	1,43%	6	4-5	4-5	4-5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	4	-	-	-
			5-6	5	3	4-5	4	5	4	4	4	4-5	4	5	5	-	4-5	2-3	3
Schwarz N-ME Black N-ME 	2,10%	2,30%	6-7	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	2-3	-	-	-
			6-7	4-5	5	5	4-5	4-5	3	3	3-4	4	4	4	4	4	-	4	2-3
			1/1 RTT/SD																
			2/1 RTT/SD	auf Wolle nicht empfohlen / not recommended on wool*															
			3/1 RTT/SD																

PA mit Nachbehandlung / with aftertreatment; WO ohne Nachbehandlung / without aftertreatment

*Auf Wolle nicht empfohlen wegen schlechter Dekaturechtheit und Reduktionsempfindlichkeit / Not recommended for use on wool because of poor fastness to decatising and sensitivity to reduction

TECONYL		PA	WO	Xenonlicht	Wäsche				Schweiss				Wasser				Chlorbadewasser	Walke			
				Xenon lamp	Washing				Perspiration				Water				Chlorinated water	Milling			
				ISO 105-B02	ISO 105-C06				ISO 105-E04				ISO 105-E01				ISO 105-E03	ISO 105-E12			
				1/1 RTT/SD	40 °C				alk./alk.				streng/severe				20 mg/l				
	N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	WO	CO		
Gelb F-G Yellow F-G		0,90%	1,00%	6-7	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	-	-	-
				6-7	5	5	5	5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	5	-
Rot F-MS Red F-MS		0,65%	0,71%	4-5	5	5	5	5	4-5	4-5	4-5	4-5	5	5	5	5	5	5	-	-	-
				4-5	5	5	5	5	4-5	4-5	4-5	4-5	5	5	5	5	5	5	5	-	-
Rot F-2B Red F-2B		1,40%	1,54%	3-4	5	5	4	5	5	5	4	5	5	5	4-5	5	5	4-5	-	-	-
				4-5	4-5	5	4-5	5	4	4	4-5	4-5	4-5	4-5	4	5	5	5	5	-	3-4
Rot F-3B 80 % Red F-3B 80 %		0,80%	0,88%	3-4	4-5	4	4-5	4-5	5	4-5	4	5	5	5	5	5	5	5	-	-	-
				4-5	5	4-5	4	4	4-5	3	4	3	5	5	5	5	5	5	5	-	4
Violett F-BL Violet F-BL		1,60%	1,76%	6	5	5	4	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	3	-	-	-
				6	4-5	5	4	5	4-5	3	4	4-5	5	5	5	5	5	5	5	-	4
Blau F-2R Blue F-2R		2,00%	2,20%	6	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4-5	4-5	-	-	-
				6	5	5	4	5	4-5	5	4	5	5	5	5	4	5	5	5	-	4

PA mit Nachbehandlung /with aftertreatment; WO ohne Nachbehandlung /without aftertreatment

TECONYL	PA	WO	Xenonlicht Xenon lamp	Wäsche Washing				Schweiss Perspiration				Wasser Water				Chlorbadewasser Chlorinated water	Walke Milling		
			ISO 105-B02	ISO 105-C06				ISO 105-E04				ISO 105-E01				ISO 105-E03	ISO 105-E12		
			1/1 RTT/SD	40 °C				alk./alk.				streng/severe				20 mg/l			
				N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	PA	WO	CO	N	N	WO	CO
Blau F-L Blue F-L	1,50%	1,65%	6	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	3	-	-	-
			6	5	4-5	4-5	4-5	4-5	4	4	4	4-5	4-5	4-5	5	-	4-5	4-5	5
Türkis F-BGL Turquoise F-BGL	1,50%	1,65%	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	2	-	-	-
			4	5	5	5	5	4-5	4-5	4-5	4	5	5	5	5	-	3	4-5	1-2
Türkis F-GG Turquoise F-GG	1,50%	1,65%	4-5	4-5	5	4-5	4-5	4	5	4	4-5	5	5	5	5	1-2	-	-	-
			5	3	4-5	4	3-4	3	2	3	2	5	5	5	5	-	3	2	1-2

PA mit Nachbehandlung / with aftertreatment; WO ohne Nachbehandlung / without aftertreatment

TECONYL – Säurefarbstoffe

Sie eignen sich für das Färben von Wolle, Polyamid und Seide, sowohl rein als auch in Mischung. Durch die vielseitige Kombinierbarkeit decken TECONYL-Farbstoffe sämtliche Anforderungen ab.

Erklärungen zu den Echtheiten

N = Farbtonänderung

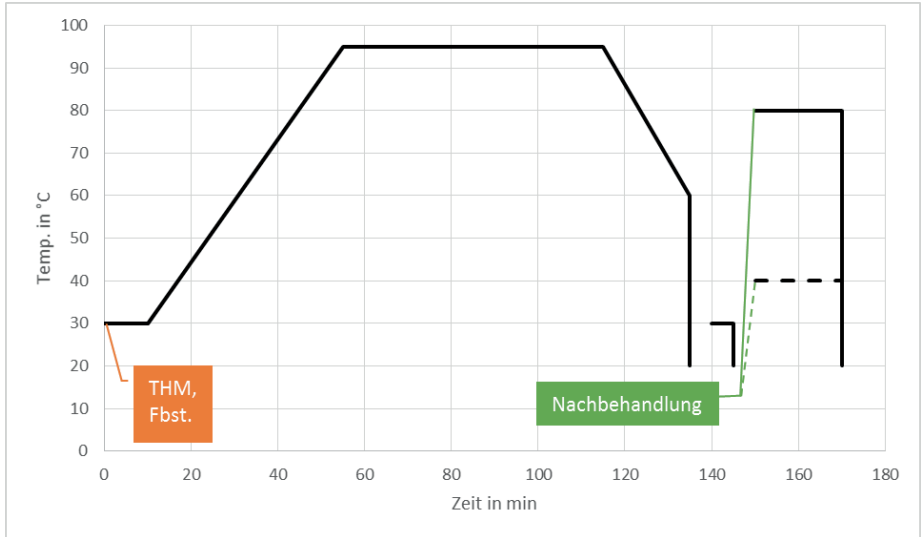
CO = Anbluten auf Baumwolle

PA = Anbluten auf Polyamid

WO = Anbluten auf Wolle

Lichtechtheit	ISO 105 – B02
Waschechtheit	ISO 105 – C06
Schweissechtheit	ISO 105 – E04
Wasserechtheit	ISO 105 – E01
Chlorbadwasserechtheit	ISO 105 – E03
Walkechtheit	ISO 105 – E12

Die angegebenen Echtheitsprüfungen wurden in 1/1 RTT durchgeführt. Ausnahmen sind Marine-Farbstoffe, die in 2/1 RTT und Schwarz-Farbstoffe, die bei 3/1 RTT geprüft wurden.



Erklärungen zum Musterblatt

Ausgewählte Säurefarbstoffe zum Färben von Polyamidfasern, Wolle und Seide. Die **TECONYL**-Farbstoffe werden auf Grund ihrer färberischen Eigenschaften in 3 Gruppen unterteilt.

TECONYL L Weisen ein sehr gutes Egalisiervermögen auf und gleichen materialbedingte Affinitätsunterschiede weitgehend aus. Ausgesuchte Elemente ergeben auch in hellen Nuancen sehr hohe Lichtechtheiten und sind deshalb speziell für das Färben von Teppichmaterialien und Polsterstoffen geeignet. Wir empfehlen das Färben mit unserer **TECONYL L-T** Trichromie.

TECONYL N Farbstoffe mit ausgeprägtem Neutralzieh- und hohem Aufbauvermögen. Die Färbungen weisen ein gutes bis sehr gutes Nassechtheitsniveau auf. Aufgrund ihres färberischen Verhaltens speziell empfohlen für mittlere bis dunklere Farbtöne. Wir empfehlen das Färben mit unserer **TECONYL N-RL** Trichromie.

TECONYL F Farbstoffe mit höchstem Nassechtheitsniveau und brillanten Nuancenspektrum. Sie besitzen ein weites Einsatzgebiet speziell in der Sport- und Freizeitbekleidung.

Die Nassechtheiten der **TECONYL**-Farbstoffe können durch eine Nachbehandlung mit Sevofix Produkten verbessert werden.

Lösen der Farbstoffe

TECONYL-Farbstoffe werden kalt angeteigt und mit kochendem Wasser, unter ständigem Rühren übergossen. Ein anschliessendes Aufkochen wird nicht empfohlen.

Badauszug

Der Badauszug wird durch Zusatz von Textilhilfsmitteln und kontrollierte pH-Einstellung, sowie Temperaturführung gesteuert. Ein optimales Färberegebnis wird erreicht, wenn das Färbebad zu 100 % ausgezogen ist.

Einsatz von Textilhilfsmitteln

TC-AirEx KA/KO

Hocheffektives Netz- und Entlüftungsmittel mit hervorragender selbstentschäumender Wirkung.

ALVIRON CNF/P96

Anionaktive Egalisier- und Migrierhilfsmittel für das Färben mit Säure- und Metallkomplexfarbstoffen.

TC-SÄURESPENDER SWP

Hocheffektiver Säurespender für Färbungen auf Polyamid und Wolle.

SEVOFIX P2000/P2500

Nachbehandlungsmittel für Säure- und Metallkomplexfärbungen auf Polyamid und Seide zur Erzielung höchster Nassechtheiten.

TECONYL – Acid Dyes

They are suitable for dyeing pure Wool, Polyamide and Silk as well as their blends. Due to their versatile combinability, TECONYL dyes cover all requirements.

Explanation of fastness

N = change of shade

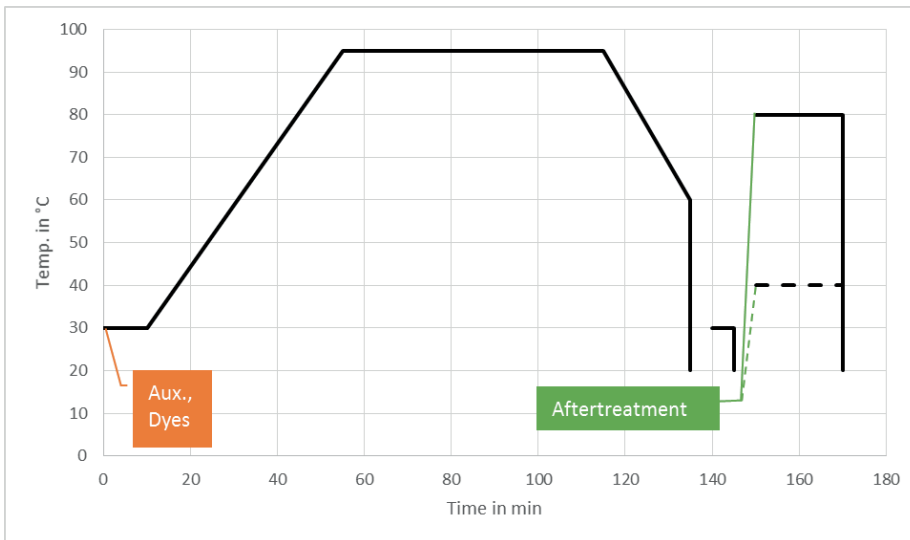
CO = staining on Cotton

PA = staining on Polyamide

WO = staining on Wool

Light fastness	ISO 105 – B02
Washing fastness	ISO 105 – C06
Perspiration fastness	ISO 105 – E04
Fastness to water	ISO 105 – E01
Chlorinated water	ISO 105 – E03
Fastness to Milling	ISO 105 – E12

The fastnesses were tested in 1/1 SD. Exceptions are the Navy shades which were tested in 2/1 SD and Black shades which were tested in 3/1 SD.



Explanation to illustration

Selected acid dyes for dyeing polyamide fibres, wool and silk. The **TECONYL** dyes are divided into 3 groups based on their coloring properties.

TECONYL L The dyes show very good levelling properties and cover kinetic barriness caused by the material to a large extent. Defined elements of the **TECONYL L** range achieve very high light fastness also in pale shades and are therefore suitable for dyeing carpets and upholstery fabrics. We recommend dyeing with our **TECONYL L-T** ternary.

TECONYL N Dyestuffs with a distinctive neutral affinity and high build-up capacity. Dyeings with **TECONYL N** dyes show good to very good wet fastness levels. Due to their dyeing behaviour they are especially recommended for medium to dark shades. We recommend dyeing with our **TECONYL N-RL** ternary.

TECONYL F Dyestuffs with highest wet fastness properties and brilliant shades. They own a broad area of usage, especially for sports- and casual wear.

The wet fastnesses of **TECONYL** dyes can be improved with an aftertreatment with Sevofix products.

Dissolving of dyestuffs

TECONYL Dyes are pasted cold and then poured over with boiling water while constant steering. A subsequent boiling is not recommended.

Bath exhaustion

The bath exhaustion is controlled by addition of textile auxiliaries and pH adjustment, as well as a controlled process. An optimal dyeing result is achieved when the dye bath is 100% exhausted.

Use of Auxiliaries

TC-AirEx KA/KO

Highly effective wetting- and deaerating agent with outstanding self-defoaming Performance.

ALVIRON CNF/P96

Anionic levelling- and migration agent for dyeing with Acid- and Metal Complex dyes.

TC-ACID DONOR SWP

Highly effective acid donor for dyeing polyamide and wool fibres.

SEVOFIX P2000/P2500

Aftertreatment agent for dyeings with Acid- and Metal Complex dyes on Polyamide and Silk for highest wet fastness levels.



www.textilcolor.ch



Die hier wiedergegebenen Empfehlungen und Angaben entsprechen unserem heutigen Erfahrungsstand. Sie gelten als unverbindliche Hinweise – auch in Bezug auf Schutzrechte Dritter – und befreien den Anwender nicht davon, Produkt und Verfahren auf Eignung für seine speziellen Einsätze selbst zu prüfen.

The recommendations given here are based on our present state of knowledge. They are non-binding, also with regard to third-party proprietary rights, and do not exempt the user from testing the product and the process for suitability for his particular operations.

04|2022