



## (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107022204 A

(43)申请公布日 2017.08.08

(21)申请号 201710348664.0

(22)申请日 2017.05.17

(71)申请人 佛山市顺德区文达创盈包装材料科  
技有限公司

地址 528325 广东省佛山市顺德区杏坛镇  
齐杏社区居民委员会杏坛工业区科技  
区二路8号之九

(72)发明人 关泽殷

(74)专利代理机构 佛山市顺德区荣粤专利代理  
事务所(普通合伙) 44359

代理人 张晴庆 关健垣

(51)Int.Cl.

C09B 67/22(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

### (54)发明名称

一种纸托制品的染料配方及其制作方法

### (57)摘要

本发明涉及一种纸托制品的染料配方,由以下质量份数的组分混拼构成:直接耐晒黑G,质量份数为80-90;直接黄4,质量份数为10-12;直接绿6,质量份数为0.5-1.5。本发明还涉及一种纸托制品的染料配方的制作方法,包括以下步骤:步骤一、准确称取各组分,分别装好;步骤二、通过振筛除渣,并且筛后按出渣量准确补回损失的质量;步骤三、把各组分全部加入拼混罐滚筒中混拼;步骤四、混拼后抽样检测化验;步骤五、化验合格后入库包装。本发明染料配方的颜色独特,难以模仿,不会掉色。其制作方法将各组分染料按照配方集中混合,混合前先经过振筛除渣,使染料更容易混合,颜色更稳定,减少染料滞留,节省损耗及废品率,生产配置设备少,特别是开色粉设备减少60%。

1. 一种纸托制品的染料配方,其特征在于,由以下质量份数的组分混拼构成:  
直接耐晒黑G,质量份数为80-90;  
直接黄4,质量份数为10-12;  
直接绿6,质量份数为0.5-1.5。
2. 根据权利要求1所述纸托制品的染料配方,其特征在于,所述由以下质量份数的组分混拼构成:  
直接耐晒黑G,质量份数为87.2;  
直接黄4,质量份数为11.8;  
直接绿6,质量份数为1。
3. 根据权利要求1所述纸托制品的染料配方的制作方法,其特征在于,包括以下步骤:  
步骤一、准确称取各组分,分别装好;  
步骤二、通过振筛除渣,并且筛后按出渣量准确补回损失的质量;  
步骤三、把各组分全部加入拼混罐滚筒中混拼;  
步骤四、混拼后抽样检测化验;  
步骤五、化验合格后入库包装。
4. 根据权利要求1所述纸托制品的染料配方的制作方法,其特征在于,所述拼混罐滚筒的运转时间为3-5小时。
5. 根据权利要求1所述纸托制品的染料配方的制作方法,其特征在于,所述染料的拼混量6吨以上,取拼混罐滚筒中的前后位置3点作为检验样品、中间位置随机抽取2点作为检验样品;染料的拼混量4-6吨,取拼混罐滚筒中的前后位置2点作为检验样品、中间位置随机抽取2点作为检验样品;染料的拼混量1-3吨,取拼混罐滚筒中的前后位置2点作为检验样品、中间位置随机抽取1点作为检验样品;染料的拼混量1吨以下,取拼混罐滚筒中的随机位置抽取3点作为检验样品。

## 一种纸托制品的染料配方及其制作方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种纸托制品领域,具体是一种纸托制品的染料配方及其制作方法。

### 背景技术

[0002] 纸托制品通常需要进行染色,常规的染料配方和制作方法的缺陷是:

- 1.染料投放步骤多且需要分先后顺序,导致容易出错且每次颜色有较大偏差;
- 2.由于没有集中处理,染料没经过混合过筛处理,容易出现渣料;
- 3.现有投料的方式,会造成染料浆料中的阴阳离子混乱;
- 4.常规染料配方容易掉色,产品表面不光滑。

[0003] 因此,需要进一步改进。

### 发明内容

[0004] 本发明的目的在于克服上述现有技术存在的不足,而提供一种纸托制品的染料配方,其配方稳定、颜色独特、难以模仿。

[0005] 本发明的目的是这样实现的:

一种纸托制品的染料配方,由以下质量份数的组分混拼构成:

直接耐晒黑G,质量份数为80-90;

直接黄4,质量份数为10-12;

直接绿6,质量份数为0.5-1.5。

[0006] 进一步地,本发明纸托制品的染料配方,由以下质量份数的组分混拼构成:

直接耐晒黑G,质量份数为87.2;

直接黄4,质量份数为11.8;

直接绿6,质量份数为1。

[0007] 本发明染料配方的有益效果如下:

染料采用上述组分配比混色,颜色独特,难以模仿,不会掉色,染料通过混拼而成,无需分开投放染料,配方稳定,减少染料滞留现象,能够节省损耗1.2%左右,每年节省大量生产成本。

[0008] 上述发明纸托制品的染料配方的制作方法,其通过集中处理方式生产,生产配置设备少,该制作方法包括以下步骤:

步骤一、准确称取各组分,分别装好;

步骤二、通过振筛除渣,并且筛后按出渣量准确补回损失的质量;

步骤三、把各组分全部加入拼混罐滚筒中混拼;

步骤四、混拼后抽样检测化验;

步骤五、化验合格后入库包装。

[0009] 所述拼混罐滚筒的运转时间为3-5小时。

[0010] 所述染料的拼混量6吨以上,取拼混罐滚筒中的前后位置3点作为检验样品、中间

位置随机抽取2点作为检验样品;染料的拼混量4-6吨,取拼混罐滚筒中的前后位置2点作为检验样品、中间位置随机抽取2点作为检验样品;染料的拼混量1-3吨,取拼混罐滚筒中的前后位置2点作为检验样品、中间位置随机抽取1点作为检验样品;染料的拼混量1吨以下,取拼混罐滚筒中的随机位置抽取3点作为检验样品。

[0011] 本发明染料配方的制作方法的有益效果如下:

各组分染料按照配方集中混合,混合前先经过振筛除渣,使染料更容易混合,颜色更稳定,减少染料滞留,节省损耗及废品率,生产配置设备少,特别是开色粉设备减少60%,用料准确,方便生产。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合实施例对本发明作进一步描述。

[0013] 本纸托制品的染料配方,由以下质量份数的组分混拼构成:

直接耐晒黑G,质量份数为80-90;

直接黄4,质量份数为10-12;

直接绿6,质量份数为0.5-1.5。

[0014] 作为优选的实施例,本发明纸托制品的染料配方,可进一步地由以下质量份数的组分混拼构成:

直接耐晒黑G,质量份数为87.2;

直接黄4,质量份数为11.8;

直接绿6,质量份数为1。

[0015] 直接耐晒黑G(CAS:6428-31-5),别名直接耐晒黑;直接耐晒黑L-3BG;直接黑L-3BQ。

[0016] 直接黄4(CAS:3051-11-4)别名:杀虫丹;乙硫甲威;乙硫甲威颗粒剂;除蚜威;蔬蚜威;2-[(乙硫基)甲基]苯基甲基氨基甲酸酯;2-(乙硫甲基)苯基N-甲基氨基甲酸酯;灭扑散。

[0017] 直接绿6(CAS:4335-09-5)别名:4-氨基-5羟基-6-[[4'-(4-羟基苯基)偶氮][1,1'-二苯基]-4-基]偶氮]-3-[(4-硝基苯基)偶氮]-2,7-萘二磺酸二钠盐;直接黑绿B;直接黑绿NB;直接墨绿B;直接煮绿;双胺绿B。

[0018] 本发明的染料配方,具有独特的颜色,难以模仿,不会掉色,染料通过混拼而成,无需分开投放染料,配方稳定,减少染料滞留现象,能够节省损耗1.2%左右,每年节省大量生产成本,染料表面光滑。

[0019] 由于染料颜色独特稳定,企业能够减少因颜色问题而产生的废品率,达到15%左右,为企业创造更大利润。

[0020] 为应对不同客户对纸托制品的不同要求,还可进一步研究开发应用各种专业助剂,利用相生相克原理,分先后逐步加入各种助剂,从而使产品优于同行业同类产品,使客户优先采购。

[0021] 本发明纸托制品的染料配方的制作方法,包括以下步骤:

步骤一、准确称取各组分,分别装好;

步骤二、通过振筛除渣,并且筛后按出渣量准确补回损失的质量;

步骤三、把各组分全部加入拼混罐滚筒中混拼,所述拼混罐滚筒的运转时间为3-5小时;

步骤四、混拼后抽样检测化验;

步骤五、化验合格后入库包装。

[0022] 更具体地,本发明纸托制品的染料配方的制作方法为:分别按配方中的组分百分比准确称重,一般按每次1吨生产计算,即取“直接耐晒黑G”872kg、“直接黄4”118kg、“直接绿6”10kg、分别装好。然后在常温下分别用20目筛网筛选去渣,分别装好,然后分别称渣重,分别用筛过的品种色粉补回重量(渣量)。再把全部染料原料加入拼混罐滚筒中,启动拼混罐滚筒运转4小时后停机。最后在拼混罐滚筒的左、中、右三个位置各取10g进行检验力分和色光,要三个样板的指标一致,就可以排出密封包装备用了,否则需要继续启动拼混罐滚筒运行半小时,再检测,直至化验检测合格为止。

[0023] 抽样检测化验的要求如下:

#### 一、抽样要求

染料的拼混量6吨以上,取拼混罐滚筒中的前后位置3点作为检验样品、中间位置随机抽取2点作为检验样品。

[0024] 染料的拼混量4-6吨,取拼混罐滚筒中的前后位置2点作为检验样品、中间位置随机抽取2点作为检验样品。

[0025] 染料的拼混量1-3吨,取拼混罐滚筒中的前后位置2点作为检验样品、中间位置随机抽取1点作为检验样品。

[0026] 染料的拼混量1吨以下,取拼混罐滚筒中的随机位置抽取3点作为检验样品。

[0027] 其中,要求单个染料称重在10g,需要用精确到克的秤进行称取样品。

#### [0028] 二、检验要求

与标准样进行各个指标的检测对比,对染料样品进行全面分析,包括UV、染线或染纸等,得出染料的力分及色光,然后根据结果进行小试复配,如果是拼色的染料,选用合适的染料进行拼色打样,直至色光和力分一致

若样品存在不匀的现象,需适当延长混配时间,然后重复取样进行检测直至均匀一致。

[0029] 若所有点位的检测结果一致,但色光有偏差,由技术人员计算所需组分的补给量,加入滚筒后继续混拼适当时间,然后重复取样检测,直至合格。

[0030] 若所有点位的检测结果一致,且符合质量要求,那么样品即为合格,化验室通知进行包装。