

日本染色協会 掲示板

[新規書き込み](#)

最新の記事を

25

個

[表示](#)

次の記事を

25

個

[表示](#)

852 番以前の記事を

25

個

[表示](#)

日本染色協会

2008 08/12 121.1.150.173[121.1.150.173]
09:22[Re:釜洗浄について](#)[コメント元を
表示](#) [コメントを書き込む](#)

北浜 義之 様

釜洗浄について、お尋ねの件。ご存じのように、ポリエステル染色後に染色機に付着した分散染料を除去するためには、還元洗浄が一般的に行われています。染色機の洗浄ペース、薬品等の投入量の目安とお尋ねですが、お尋ねの文章の中でも、「色々の工場で条件がバラバラなので」とご指摘されておりますように、工場により染色加工している品種も色も加工方法もそれぞれ異なると思いますので、缶体洗浄の頻度や条件がそれぞれ異なっても当然と思います。還元洗浄レサンプの一例を挙げますと、ハイドロサルファイト2g/L、48度ポーメカセイソーダ2g/Lで80 × 20分処理というような条件が基本と思います。場合によっては、洗浄効果を上げるために市販の界面活性剤を併用されている工場もあるようです。市販の界面活性剤については、染色薬品メーカーにご相談されることをお奨め致します。以上、ご回答申し上げます。
(社)日本染色協会 荒木宏光

> 初めて書きこみます。

> 私は、ポリエステルの染色を行っていますが、染色機の洗浄のペース、薬品等の

> 投入量の目安などがあれば教えて頂けないでしょうか？

> 色々な工場の条件を見ましたが、バラバラなので…

>

> よろしく願います。

北浜 義之

2008 07/28 61.194.63.235[61.194.63.235]
15:29[釜洗浄について](#)[コメントを書き込む](#)

初めて書きこみます。

私は、ポリエステルの染色を行っていますが、染色機の洗浄のペース、薬品等の

投入量の目安などがあれば教えて頂けないでしょうか？

色々な工場の条件を見ましたが、バラバラなので…

よろしく願います。

日本染色協会

2008 05/16 221.113.14.203[221.113.14.203]
15:46[Re:共布との同一性の証明について](#)[コメント元を
表示](#) [コメントを書き込む](#)

笠谷 様

「共布との同一性の証明について」ご質問の件

最近、ウールのスーツでも一見「黒」と見えるような濃い色まで「濃紺」と言って販売されておりますので、市民の方が「濃紺」とおっしゃることも間違いとは言えないと思います。

カシミヤコートの元色を「黒」と呼ぶべきか「紺」と呼ぶべきかということよりも、今回の問題の中心は、「ドライクリーニングにより色が変わってしまった」と市民の方がご不満を持っておられる点にあると思います。

「共布は光沢があり…」とありますので、この商品は何らかの光沢加工を施してある可能性も考えられます。一般に光沢加工を行うには、ワックス等の化学薬剤を生地に付与し、熱カレンダー処理(1種のアイロン掛け)や蒸気プレス処理等で物理的に生地に平滑性を与えることにより行われます。

しかし、光沢加工された商品がドライクリーニング又は水洗濯されますと、化学薬剤の脱落や、また洗濯中の揉みにより毛羽立ち、糸返りや生地凹凸の増加により、生地表面の光沢は減少する傾向にあります。

今回の商品については、ドライクリーニングによってどの程度生地表面の色や光沢が変化したのかということが問題であり、それを調べるには生地表面を測定機器を用いて測色し、数値化して客観的に判断することが必要と考えます。

一度、(財)日本染色検査協会等の繊維製品の検査機関にご相談されることをお勧め致します。費用等については、直接ご確認をお願い申し上げます。

(社)日本染色協会 荒木宏光

> 市民の皆さんから相談を受け付けている部署に勤務するものです。

> カシミアのコートをクリーニングに出したところ、濃紺から黒に変わったとの申し出がありました。コートの品質表示責任者は倒産しており、情報を得ることができません。

> 申し出者は、共布を示し濃紺と主張していますが、共布は光沢がありますが黒に見えます。

> 共布が黒であることを科学的に証明する方法、機関はあるでしょうか。また、証明するための調査費用はどの程度必要でしょうか。お教えいただけますようお願い申し上げます。

日本染色協会

2008 05/16 221.113.14.203[221.113.14.203]
15:45

[Re:ひとつお伺いしたいことがあります](#)

[コメント元を表示](#) [コメントを書き込む](#)

小川様には、別途メールにてご連絡しました。

> お忙しい中大変恐縮ですが、個人規模で少ない生地の量(仮に生地を1.3m×10mとする)で工場さんは染色あるいはプリントといった作業を頼めるものですか？

> また、もし頼めるのであれば大体どれぐらいの金額になりますか？よろしかったらお教えてください。

笠谷

2008 05/09 122.27.12.1[122.27.12.1]
14:05

[共布との同一性の証明について](#)

[コメントを書き込む](#)

市民の皆さんから相談を受け付けている部署に勤務するものです。

カシミアのコートをクリーニングに出したところ、濃紺から黒に変わったとの申し出がありました。コートの品質表示責任者は倒産しており、情報を得ることができません。

申し出者は、共布を示し濃紺と主張していますが、共布は光沢がありますが黒に見えます。

共布が黒であることを科学的に証明する方法、機関はあるでしょうか。また、証明するための調査費用はどの程度必要でしょうか。お教えいただけますようお願い申し上げます。

小川

2008 05/01 58.94.159.246[58.94.159.246]
00:27

[ひとつお伺いしたいことがあります](#)

[コメントを書き込む](#)

お忙しい中大変恐縮ですが、個人規模で少ない生地の量(仮に生地を1.3m×10mとする)で工場さんは染色あるいはプリントといった作業を頼めるものですか？

また、もし頼めるのであれば大体どれぐらいの金額になりますか？よろしかったらお教えてください。

日本染色協会

2008 04/04 221.113.14.203[221.113.14.203]
09:07

[コメント元を表示](#) [コメントを書き込む](#)

「申し訳ありませんが」様へ

染色工場排水の脱色については、どこまでお役に立てるかわかりませんので、一度直接大阪事務所の技術担当(荒木 TEL:06-6263-5585)までご連絡下さい。

「教えて下さい」様にも、そのように対応させていただきました。

(社)日本染色協会 荒木宏光

- > 同じような質問で申し訳ありませんが、私も染色工場排水の脱色について、
- > 色々調査しています。
- > 差し支えなければ、「教えてください」さまと同様の情報をお教えいただけませんか？

申し訳ありませんが……

2008 04/01 218.224.244.173[218.224.244.173]
19:37

[コメントを書き込む](#)

同じような質問で申し訳ありませんが、私も染色工場排水の脱色について、色々調査しています。
差し支えなければ、「教えてください」さまと同様の情報をお教えいただけませんか？

日本染色協会

2008 03/31 221.113.14.203[221.113.14.203]
15:23

Re:教えて下さい

[コメント元を表示](#) [コメントを書き込む](#)

着色排水の脱色についてお問い合わせの方には、別途メールにてご連絡しました。

- > 染色工場からの着色排水の脱色について調査しています。
- > 2008年版ファインケミカル年鑑の2006年染料総括表から国内投入量では蛍光染料、直接染料、分散染料と判りましたが、
- > 1)具体的にはどの染料が国内で多く使われているのか？
- > 2)着色排水の問題として対象となるであろうものはどんな染料なのか？
- > 3)染色工程から考えて、どの程度の着色排水濃度のものが排出されているものか？
- > 4)県別でいうと排出量が多いのはどの県になるのか？
- > といった辺りの情報を得る事が出来ていません。
- > 上記のような情報を得るには貴協会を含め、どちらに問合せをすればよいか教えて下さい。

日本染色協会

2008 03/31 221.113.14.203[221.113.14.203]
14:30

Re:含金染料の英語名

[コメント元を表示](#) [コメントを書き込む](#)

染めのビギナー 様

含金染料の英語名について、お尋ねの件。

含金染料とは、正式には金属錯塩染料のことを言います。これは、染料分子中に配位結合した金属を有する染料のことです。英語では、metall complex dyeと呼ばれているそうです。(繊維染色加工辞典 学振第120委員会編から引用)

(社)日本染色協会 荒木宏光

- > 初めて書き込みさせていただきます。染めのビギナーと申します。
- > 含金染料または含金染色方法を英語で何と言うのでしょうか？

中国工場技術担当おやし

2008 03/25 58.5.161.66[58.5.161.66]
17:25

Re:昇華堅牢度問題

[コメント元を表示](#) [コメントを書き込む](#)

色々ご確認いただきまして本当にありがとうございました。参考にさせてもらい今後確認していきます。 どうもありがとうございました。
中国工場おやし

> 中国工場技術担当おやし様

>

> 転写プリントとは、熱により分散染料を昇華させてポリエステル生地にプリントする方法です。従いまして、製品になっても昇華しやすい、すなわち昇華堅牢度が弱いことは避けられません。昇華性能は、個々の分散染料そのものの性質に由来するものですから、後から昇華堅牢度を向上させることは困難と思います。対策としては、転写プリントが可能な範囲で、比較的昇華堅牢度の良い(昇華しにくい)分散染料を選ぶことくらいと思います。

> 「生地堅牢度は合格しており」とのことですが、高温で短時間処理の昇華堅牢度が良くても、低温で長時間処理の昇華堅牢度(貯蔵中昇華堅牢度)が良いとは限りません。むしろ、一般消費者にとっては低温で長時間処理の昇華堅牢度(貯蔵中昇華堅牢度)の方が重要ではないかと思ひます。

> 以上、あまりお役に立てませんが、ご回答申し上げます。

> (社)日本染色協会 荒木宏光

>

>

>> ポリエステル生地に転写プリントをのせると時間変化とともに昇華問題が起きます。生地堅牢度は合格しており転写時にかける温度(110-150)では昇華起きないがその後中国から船に乗せて持ち込むと店頭に行く前に昇華が起きていることがよくあります。(期間生産後1月内) もちろん昇華止めは打つのですがそれでも起きてしまいます。この昇華をせめて1シーズン程度でよいかとめておくのに素材に対して何か有効な手立てはないものなのでしょうか。よろしくお願ひいたします。

教えて下さい

2008 03/24 210.128.215.2[210.128.215.2]
10:26

[教えて下さい](#)

[コメントを書き込む](#)

染色工場からの着色排水の脱色について調査しています。

2008年版ファインケミカル年鑑の2006年染料総括表から国内投入量では蛍光染料、直接染料、分散染料と判りましたが、

- 1) 具体的にはどの染料が国内で多く使われているのか？
- 2) 着色排水の問題として対象となるであろうものはどんな染料なのか？
- 3) 染色工程から考えて、どの程度の着色排水濃度のものが排出されているものか？
- 4) 県別でいうと排出量が多いのはどの県になるのか？

といった辺りの情報を得る事が出来ていません。

上記のような情報を得るには貴協会を含め、どちらに問合せをすればよいか教えて下さい。

日本染色協会

2008 03/18 221.113.14.203[221.113.14.203]
11:47

[Re:昇華堅牢度問題](#)

[コメント元を表示](#) [コメントを書き込む](#)

中国工場技術担当おやし様

転写プリントとは、熱により分散染料を昇華させてポリエステル生地にプリントする方法です。従いまして、製品になっても昇華しやすい、すなわち昇華堅牢度が弱いことは避けられません。昇華性能は、個々の分散染料そのものの性質に由来するものですから、後から昇華堅牢度を向上させることは困難と思います。対策としては、転写プリントが可能な範囲で、比較的昇華堅牢度の良い(昇華しにくい)分散染料を選ぶことくらいと思います。

「生地堅牢度は合格しており」とのことですが、高温で短時間処理の昇華堅牢度が良くても、低温で長時間処理の昇華堅牢度(貯蔵中昇華堅牢度)が良いとは限りません。むしろ、一般消費者にとっては低温で長時間処理の昇華堅牢度(貯蔵中昇華堅牢度)の方が重要ではないかと思ひます。

以上、あまりお役に立てませんが、ご回答申し上げます。

(社)日本染色協会 荒木宏光

> ポリエステル生地に転写プリントをのせると時間変化とともに昇華問題が起きます。生地堅牢度は合格しており転写時にかける温度(110-150)では昇華起きないがその後中国から船に乗せて持ち込むと店頭に行く前に昇華が起きていることがよくあります。(期間生産後1月内) もちろん昇華止めは打つのですがそれでも起きてしまいます。この昇華をせめて1シーズン程度でよいかとめておくのに素材に対して何か有効な手立てはないものなのでしょうか。よろしくお願ひいたします。

anton

2008 03/12 211.135.48.25[211.135.48.25]
22:48

[御回答ありがとうございます。](#)

[コメント元を表示](#) [コメントを書き込む](#)

色々試してみます。ありがとうございました。

日本染色協会

2008 03/11 221.113.14.203[221.113.14.203]
15:26

[コメント元を表示](#) [コメントを書き込む](#)

anton様へ

私としても、このような染色方法については経験がありませんので、染料メーカーにお尋ねして見ましたところ、「レマゾール染料を用いて、セルロース繊維(綿、レーヨン)を染色するには、アルカリ成分と温度を付与することが必要」というご返事をいただきました。

アルカリ成分としては、重曹を添加されるとのことですので、これでよいと思います。

後は、温度を付与することが必要です。一般に綿の捺染では、温度を付与する方法として、飽和蒸気によるスチーミング処理が行われます。今回の場合も、レマゾール染料水溶液に重曹を入れて、刷毛で染料液を生地に塗った後、乾燥してから、スチーミングして染料を固着させる工程は必要と考えます。

重曹には「重曹のクリーナー」をご検討中とのことですが、純度99%以上とのことですので、これで十分と思います。

重曹の量は染料の濃度にもよりますので、いろいろ量を振って試されてはどうかと思います。また、スチーミングの時間はスチーミングの設備によりますので、5分、10分、20分とこれも条件を振って試されてはどうかと思います。

社団法人日本染色協会 荒木宏光

> はじめまして。ロウケツ染め作家をしてる者です。レマゾール染料の染着についてなんですが、最近重曹で染着する方法があると知ったのですが、詳しいことが分からずお尋ねしようと思いました。

>

> 聞いた話によれば、水に溶いたレマゾール染料に、重曹を3%ほど入れて刷毛で染めると染着するという事なんですが、詳しい方法を教えてもらえないでしょうか？重曹は市販されている「重曹のクリーナー」というのを試してみたのですが、これでいいのでしょうか？重炭酸ソーダ99%以上と書いてます。

染めのビギナー

2008 03/11 125.24.6.88[125.24.6.88]
14:27

[含金染料の英語名](#)

[コメントを書き込む](#)

初めて書き込みさせていただきます。染めのビギナーと申します。含金染料または含金染色方法を英語で何と言うのでしょうか？

中国工場技術担当おやじ

2008 03/10 58.5.161.66[58.5.161.66]
16:37

[昇華堅牢度問題](#)

[コメントを書き込む](#)

ポリエステル生地に転写プリントをのせると時間変化とともに昇華問題が起きます。生地堅牢度は合格しており転写時にかかる温度(110-150)では昇華起きないがその後中国から船に乗せて持ち込むと店頭に行く前に昇華が起きていることがよくあります。(期間生産後1月内) もちろん昇華止めは打つのですがそれでも起きてしまいます。この昇華をせめて1シーズン程度でよいからとめておくのに素材に対して何か有効な手立てはないものなのでしょうか。よろしく願いいたします。

anton

2008 03/05 211.135.50.109[211.135.50.109]
00:47

[コメントを書き込む](#)

はじめまして。ロウケツ染め作家をしてる者です。レマゾール染料の染着についてなんですが、最近重曹で染着する方法があると知ったのですが、詳しいことが分からずお尋ねしようと思いました。

聞いた話によれば、水に溶いたレマゾール染料に、重曹を3%ほど入れて刷毛で染めると染着するという事なんです。詳しい方法を教えてもらえないでしょうか？ 重曹は市販されている「重曹のクリーナー」というのを買って見たのですが、これでいいのでしょうか？ 重炭酸ソーダ99%以上と書いてます。

日本染色協会

2008 02/19 221.113.14.203[221.113.14.203]
16:19

Re:ソーダ灰、ぼう硝について

[コメント元を表示](#) [コメントを書き込む](#)

Sensyokubenkyoutyu 様

綿を反応染料を用いて染色する際に、最初に学ぶことは、染色助剤として使用するぼう硝(無機中性塩)とソーダ灰(アルカリ剤)の役割です。

反応染料は、直接染料と比較して鮮明でカラフルな色彩に染色することができるだけでなく、セルロースと共有結合を形成し、洗濯等の湿潤堅牢度に優れるのが特徴です。

しかし、反応染料は直接染料に比べ、水溶液中でセルロース繊維に対して直接染着される性質(直接性)は高くありません。ここに、ぼう硝(無機中性塩)を多量添加すると、反応染料の直接性が高められ、染料は繊維に吸収されやすくなります。この段階では、まだ反応染料は繊維に吸収されているだけで、セルロース繊維と共有結合は形成されていません。反応染料とセルロース繊維を共有結合させるには、アルカリ剤が必要です。そのためにソーダ灰(アルカリ剤)を添加します。ソーダ灰添加後、染色温度で一定時間(通常30~60分)キープすることにより、反応染料とセルロース繊維の間に共有結合が形成されます。

以上、簡単にご説明申し上げましたが、できましたら染色に関する入門書を一冊お手元に置かれて、反応式等も含め基礎理論から学習されますことをお奨め致します。

(社)日本染色協会 荒木宏光

> 綿染色をするさいにソーダ灰、ぼう硝を入れると思いますがそれぞれの意味を教えてください。

染工場経営者

2008 02/15 218.220.156.1[218.220.156.1]
11:23

御回答ありがとうございます。

[コメントを書き込む](#)

社団法人日本染色協会 荒木宏光 様

丁寧な御回答頂きまして、ありがとうございます。

ある程度の予想はしてましたが、やはり単純に数値化して浴比のコントロールを自由自在にする事は出来ないのですね。

それが解った事が大変大きかったです。

少ロット加工機の導入も今後の課題として検討していきたいと思います。

今後ともどうぞ宜しくお願い致します。

まずは取り急ぎお礼まで。

日本染色協会

2008 02/14 221.113.14.203[221.113.14.203]
16:41

Re:浴比係数について

[コメント元を表示](#) [コメントを書き込む](#)

染工場経営者様

浴比係数の件。

染料販売店がおっしゃる浴比係数の正確な意味を私はわかりませんが、おそらく染料の浴比依存性を係数化したものと思い、話をさせていただきます。染色時の浴比を1:15から1:20、1:30、1:40、1:50と変化させていった場合、個々の染料の生地への染着濃度がどのように変化するかを係数化しておくことかと思えます。

たとえば、ある染料を1%owfで染色した場合の生地への染着濃度は浴比1:15の時を100とすれば、1:20では95、1:30では90、1:40では85、1:50では80であった。このようなデータを個々の染料ごと(できれば濃度ごと)に測定しておけば、ラボを浴比1:15で行っても、浴比係数を考慮して現場の浴比1:50の場合を推測することができます。

しかし、初期の浴比係数はおそらく精度が低いので、現場レサイブを推定してもおそらく1発で上がることは少ないでしょう。現場の結果をフィードバックして浴比係数を修正する繰り返しの作業を続ける時間と根気が必要と思います。

なお、可能ならば、時機を見て現場の染色機を小ロット加工機へ更新することのご検討も必要と思います。ラボと現場の再現性が向上するだけでなく、1:50の大浴比で染色することにくらべ、過剰であった使用水量やエネルギー量を削減することにもなります。

以上、的はずれな内容になったかもしれませんが、ご回答申し上げます。

社団法人日本染色協会 荒木宏光

- > いつもお世話になっております。
- > 以前ピーカー染色からの製品染め再現性について御相談させて頂いた者です。
- > お蔭様で試験染めから本番染めがほぼ1発で染め上がる様になりました。
- > 大変感謝しております。
- > さて、本日は浴比係数についての質問になります。
- >
- > 現在使用染料は下記の通りです。
- >
- > (Sumifix Supra)
- > Yellow 3RF 150% gran
- > Brill. Red 3BF 150% gran
- > Blue BRF 150% gran
- >
- > Sumifix Black EX conc
- >
- > 最近の仕事は本番がとても少ロットで飛び込んで来ますので
- > ピーカー染めの浴比を 1:15 1:20 で染めていると
- > 本番で浴比不足の為にせっかく苦勞して色合わせを行ったのに
- > また本番の前にピーカー染めを大浴比にてやり直しになってしまいます。
- > 以前はお客様に対し、重量不足分は生地を頂いていたのですが
- > 重量が増す分の染加工賃や生地代もばかにならないと言う理由で
- > それを拒否されるケースが増えてまいりました;;
- >
- > 上記の問題を染料販売店に相談しましたら、浴比係数を使えば再ピーカーを
- > とらないでも再現性が出せるとお聞きしましたが、肝心の浴比係数の意味が
- > いまいち不明瞭だった為、こちらに御相談させて頂いた次第です。
- >
- > 弊社で主に扱う浴比は1:15 ~ 1:20です。
- > 重量不足によって1:50で染めるケースが一番多いので
- > その辺りの修正が可能になれば大変助かります。
- >
- > 何卒宜しく御教授賜ります様、お願い申し上げます。
- > m(__)m

日本染色協会

2008 02/13 221.113.14.203[221.113.14.203]
15:07

[Re:探しています。。](#)

[コメント元を](#) [コメントを書き込む](#)
[表示](#)

アンパンマン様

当方は、機械設備を使用して工業スケールで合成繊維や天然繊維の織編物の染色を行う企業の団体ですので、お問い合わせの件につきましてはお役にたてそうもありません。

ご容赦のほどお願い申し上げます。

社団法人日本染色協会 荒木宏光

- > 始めて書き込みを致します。 よろしくお願ひ致します。
- > 私は、洋裁関係のネットショップを開店予定の者ですが、ニット生産をしてくれる工場などを探しています。
- > ニットだけではなく、ボタンやレース、色々な物が安く仕入れられるところはありませんか？
- > ニットは、自分で柄や、色、品質を指定したりできる場所を探しています。 もちろんその工場などで取り扱っている型を使っての生産もしていただけたところが嬉しいです。
- > 何ヶ月もかかって探しているのですが、たどり着きません。 もし知っているところや、ご紹介いただけるところが

あれば教えていただくと嬉しく思います。
> 代路hしくお願い致します。

日本染色協会

2008 02/13 221.113.14.203[221.113.14.203]
15:05

[コメント元を
表示](#) [コメントを書き込む](#)

YS様

拝啓

「これからの染色業界がどうなって行くのか」について、お問い合わせの件。確かに、繊維業界は中国等の発展途上国からの輸入品に押され、日本国内の染色整理業界も縮小の傾向にあります。しかし、染色加工は、加工技術に裏付けられた機能と感性が融合したものであり、これは日本のような長い歴史と文化を持つ先進国が極めて有利となる知識集約型産業と考えております。今後、日本の染色整理業にとって必要なことは、いかにして本当の知識集約型産業へと脱皮するかという事だと思います。

YS様は、染色業界へ入られて間もないお若い方とお見受けしましたが、そのような観点から染色業に対して取り組まれてはどうでしょうか。

(社)日本染色協会 荒木宏光

> 染色業界には入り間もないのですが、
> これからこの業界はどうなって行くのでしょうか？
> みなさんはどうお考えでしょう？

sensyokubenkyoutyu

2008 02/12 202.248.21.215[202.248.21.215]
16:35

[ソーダ灰、ぼう硝について](#)

[コメントを書き込む](#)

綿染色をするさいにソーダ灰、ぼう硝を入れると思いますがそれぞれの意味を教えてください。

日本染色協会

2008 02/08 221.113.14.203[221.113.14.203]
15:38

[Re:酸性染料](#)

[コメント元を
表示](#) [コメントを書き込む](#)

YS様

拝啓

酸性染料について、お問い合わせの件。

酸性染料は、酸性又は中性浴で羊毛、絹、ナイロン繊維等を染色することができますが、綿などのセルロース繊維にはほとんど染まりません。

酸性染料は、使用方法及び性質から均染(レベリング)染料とミーリング染料に大別されます。均染(レベリング)染料は、強酸性浴から弱酸性浴で染色され、移染性に優れ均染されやすいという性質も持ちますが、一般に染色堅牢度は劣ります。ミーリング染料は、微酸性浴から中性浴で染色され、移染性に乏しくむらになりやすいという性質も持ちますが、一般に染色堅牢度は優れます。

含金染料とは、染料分子中に配位結合した金属を有する酸性染料のことで、正確には金属錯塩酸性染料(含金属酸性染料)と呼ばれます。耐光や湿潤堅牢度に優れるという性質があります。酸性染料の中に、均染(レベリング)染料、ミーリング染料、金属錯塩酸性染料(含金属酸性染料)が含まれるとお考えいただければよいと思います。

反応染料は、一般に共有結合により綿などのセルロース繊維を染める染料ですが、中には酸性染料のように羊毛等に染まるものもあり、実際に使用されています。酸性染料と反応染料を混ぜて使うことがあるかどうかについては、小職は知見がなく申し訳ありませんがお答えできません。

「染色とは化学から勉強していく必要があるか？」のお問い合わせについては、その通りとお答えします。できれば、染色の入門書をご購入になり、化学的な知識を土台にして染色のご経験を積まれたら、非常に理解しやすいと思います。

(社)日本染色協会 荒木宏光

> 染色業界に入り間もないのですが、

- > 酸性染料について勉強をされていて疑問に思ったのですが、
- > 含金染料やミーリング染料、レベリングといった染料は酸性染料から枝分かれした染料なんですか？酸性染料で出ない色には反応染料などを混ぜると聞きましたが。
- > 染色とは化学の世界なんでそこから勉強していく必要があるんでしょうか？

[新規書き込み](#)

最新の記事を

25 個

次の記事を

25 個

852 番以前の発言を

25 個

管理者: nisen.osk@moon.email.ne.jp