



赛得利菁彩纤维使用100%高纯度溶解木浆，品质稳定。通过先进的纺前注射和混合技术，把优质色浆均匀分散至纤维中。此原液着色工艺使色浆渗入纤维内部结构中，相对于普通染色工艺，颜色更均匀持久鲜亮，色牢度好，节水，节能，环保无污染。同时，纤维强度高，疵点低，可纺性优异；面料手感柔软，吸湿透气，衣物洗后不易退色，广泛适用于纺织及无纺应用领域。



赛得利菁彩纤维

时刻纤活 菁彩绽放



色牢度好

在不同应用环境测试条件下，皆获得4-5级的色牢度值。与染料附着在纤维表面的传统染色工艺相比，原液着色是将色浆均匀分散至纤维内部，色牢度更优，衣物洗后不易褪色。

色度值高 色度均匀

赛得利菁彩纤维黑度值高，无色差，色度更加均匀稳定。

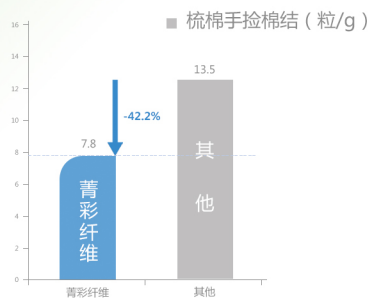
节能环保

原液着色纤维避免了传统后道染色工艺，节能节水，环保无污染。如权威机构数据显示，中等深度颜色面料每吨可节电**1.1**万度，节水**100**吨，节省染化料**150**公斤。



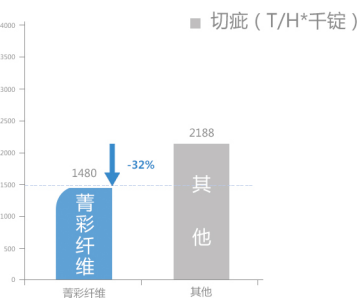
可纺性优异

在相同的纺纱条件下，赛得利菁彩纤维纱线干断裂强度高于同类产品，疵点更低，同时，低断头率带来更光洁的布面效果，有利于提高纺纱及织布效率。



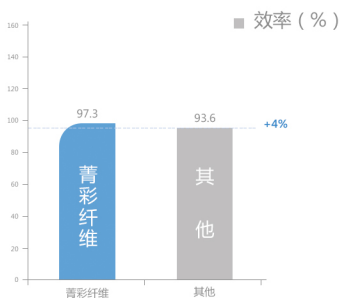
设备：梳棉机TC05

使用同一梳棉设备，在相同梳棉速度的情况下，使用菁彩纤维，生条手捡棉结下降42.2%。



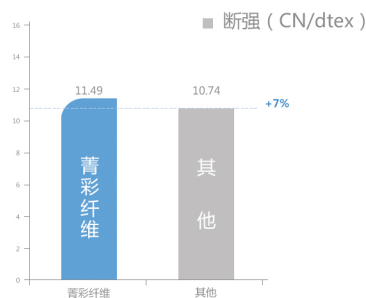
设备：村田870涡流纺

在相同的纺纱条件下，使用菁彩纤维，纱线切疵大幅下降32%。



纺纱设备：村田870涡流纺

在相同的纺纱条件下，使用菁彩纤维，纱线纺纱效率提高4%。



测试设备：乌斯特高速强力仪

在同样的纺纱条件下，菁彩纤维的断裂强力提高了7%。