

## INTISARI

PT Vonex Indonesia melakukan proses pencelupan benang akrilik 100% menggunakan zat warna kationik. Pada saat ini PT Vonex Indonesia menggunakan pH pencelupan di pH 4, pada pH 4 sering terjadi warna tidak sesuai dengan standar konsumen yaitu warna terlalu muda. Faktor yang berpengaruh terhadap proses pencelupan benang akrilik 100% menggunakan zat warna kationik yaitu pada pH pencelupannya.

Pada penelitian yang telah dilakukan dengan menggunakan metode *exhaust* yaitu variasi pH 2,8; pH 3; pH 3,2; pH 3,4; pH 3,6; pH 3,8; pH 4,2 yang diaplikasikan ke dalam benang akrilik 100% dengan suhu 96°C selama 60 menit. Pengujian yang dilakukan untuk penelitian ini yaitu ketuaan warna, kerataan warna, beda warna, ketahanan luntur warna terhadap gosokan basah, kering dan ketahanan luntur warna terhadap pencucian.

Hasil penelitian yang menggunakan variasi pH pencelupan mempengaruhi ketuaan warna, kerataan warna, beda warna dan ketahanan luntur warna tetapi tidak signifikan pada ketahanan luntur warna terhadap pencucian. Kondisi optimum didapat pada pH pencelupan 3,6 dengan menghasilkan beda warna 0,8, ketuaan warna 32,76, kerataan warna 1,22, ketahanan luntur warna terhadap gosokan basah dan kering 4-5, ketahanan luntur warna terhadap pencucian serat kapas 5, ketahanan luntur warna terhadap pencucian serat wol 5, ketahanan luntur warna terhadap pencucian serat akrilik 5.

