

AQUACER 539

Paraffinwachs-Emulsion zur Verbesserung der Oberflächeneigenschaften wässriger Lacke und Druckfarben und zum Einsatz als Trennmittel in der Holzfaserplattenherstellung.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Nicht-ionische Emulsion eines modifizierten Paraffinwachses

Kenndaten

Die angegebenen Werte stellen keine Spezifikation dar, sondern sind typische Ausfalldaten.

Nichtflüchtige Anteile: 35 %
Trägermaterial: Wasser
Schmelzpunkt (Wachsanteil): 90 °C
Viskosität (23 °C, D=400/s): 35 mPa·s
pH-Wert: 9,5

Lebensmittelrechtliche Zulassungen

Für den aktuellen Stand der lebensmittelrechtlichen Zulassungen wenden Sie sich bitte an unsere Abteilung Produktsicherheit oder besuchen Sie www.byk.com für weitere Informationen.

Lagerung und Transport

Temperaturempfindlich. Lagerung und Transport zwischen 5 °C und 35 °C. Vor Verarbeitung umrühren.

Hinweise

In Mehrschichtsystemen sollte die Zwischenschichthaftung überprüft werden.

Anwendungen

Lacke und Druckfarben

Eigenschaften und Vorteile

Das Additiv wirkt hydrophobierend und verbessert die Blockfestigkeit. Es erhöht die Oberflächenglätte, Kratzfestigkeit, Scheuerbeständigkeit und erzeugt einen Soft-feel Effekt.

Einsatzempfehlungen

Maler- und Bautenlacke	☒
Holz- und Möbellacke	☒
Druckfarben und Überdrucklacke	☒
Lederlacke	☐

☒ besonders empfohlen ☐ empfohlen

Empfohlene Zusatzmengen

1-3 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung, in Ausnahmefällen bis 4 %.

Die angegebenen Einsatzmengen dienen zur Orientierung. Die optimale Einsatzmenge wird durch abgrenzende Versuchsreihen ermittelt. In Mehrschichtsystemen sollten die Überlackierbarkeit und Zwischenschichthaftung überprüft werden, insbesondere bei höheren Dosierungen.

Einarbeitung und Vorgehensweise

Das Additiv sollte vorzugsweise am Ende des Produktionsprozesses mit geringer Schergeschwindigkeit eingearbeitet werden. Vor Gebrauch gut aufrühren.

Holzfasерplatten

Eigenschaften und Vorteile

AQUACER 539 kann als Formtrennmittel bei der Herstellung von Hartfaser- und Spanholzplatten eingesetzt werden. Die besten Ergebnisse werden bei der Verwendung als internes Trennmittel in PMDI-basierten Bindemittelsysteme erzielt.

Einsatzempfehlungen

MDF-Platten	☒
Spanholzplatten	☒

☒ besonders empfohlen ☐ empfohlen

Empfohlene Zusatzmengen

1,1 % Additiv in Lieferform auf Trockenmasse Holzfasern

Die angegebenen Einsatzmengen dienen zur Orientierung. Die optimale Einsatzmenge wird durch abgrenzende Versuchsreihen ermittelt.

Einarbeitung und Vorgehensweise

Die Zugabe des Additivs sollte nach dem Kochen und der Abtrennung der Holzfasern über die Blasleitung erfolgen.



BYK-Chemie GmbH
Postfach 10 02 45
46462 Wesel
Deutschland
Tel +49 281 670-0
Fax +49 281 65735

info@byk.com
www.byk.com

ACTAL®, ADD-MAX®, ADD-VANCE®, ADJUST®, ADVITROL®, ANTI-TERRA®, AQUACER®, AQUAMAT®, AQUATIX®, BENTOLITE®, BYK®, BYK®-DYNWET®, BYK®-SILCLEAN®, BYKANOL®, BYKETOL®, BYKJET®, BYKO2BLOCK®, BYKOPLAST®, BYKUMEN®, CARBOBYK®, CERACOL®, CERAFAK®, CERAFLOUR®, CERAMAT®, CERATIX®, CLAYTONE®, CLOISITE®, DISPERBYK®, DISPERPLAST®, FULACOLOR®, FULCAT®, GARAMITE®, GELWHITE®, HORDAMER®, LACTIMON®, LAPONITE®, MINERAL COLLOID®, MINERPOL®, NANOBYPK®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, PAPERBYK®, PERMONT®, PRIEX®, PURE THIX®, RHEOCIN®, RHEOTIX®, SCONA®, SILBYK®, TIXOGEL®, VISCOBYK® und Y 25® sind eingetragene Warenzeichen der BYK Gruppe.

Die vorstehenden Angaben entsprechen unserem derzeitigen Kenntnisstand. Sie beschreiben abschließend die Beschaffenheit unserer Produkte, stellen jedoch keine Garantie im Rechtssinne dar. Vor der Verwendung unserer Produkte obliegt es dem Verwender, die Qualität und Eignung unserer Produkte für die von ihm geplante Verarbeitung und Anwendung zu prüfen. Dies gilt auch für eine etwaige Verletzung von Schutzrechten Dritter. Wir behalten uns Änderungen der vorstehenden Angaben aufgrund des technischen Fortschritts und betrieblicher Weiterentwicklungen vor.

Diese Ausgabe ersetzt alle bisherigen Versionen – Gedruckt in Deutschland