

BYK-9076

Lösemittelfreies Netz- und Dispergieradditiv für lösemittelhaltige und lösemittelfreie Lacke, Klebstoffe, PVC-Plastisole, kalthärtende Harzsysteme und zur Herstellung von Farb-Masterbatches für Thermoplaste. Besonders empfohlen für Rußpigmente. Vermeidet Separation und verbessert die Faserbenetzung in SMC/BMC-Formulierungen.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Alkylammoniumsalz eines hochmolekularen Copolymeren

Kenndaten

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

Aminzahl: 44 mg KOH/g
Säurezahl: 38 mg KOH/g
Dichte (20 °C): 1,05 g/ml

Hinweise

BYK-9076 enthält keine Weichmacher.

Anwendungen

Lacke, Klebstoffe und PVC-Plastisole

Eigenschaften und Vorteile

BYK-9076 sorgt durch sterische Stabilisierung für eine Deflockulation der Pigmente. Es erzeugt zusätzlich eine gleichnamige elektrische Ladung der Pigmentteilchen. Der daraus resultierende Abstoßungseffekt und die sterische Stabilisierung verhindern eine mögliche Co-Flockulation, was zu ausschwimfreien Farbtönen bei Pigmentmischungen führt. Durch die kleine Teilchengröße der deflockulierten Pigmente sind hohe Glanzgrade erzielbar und die Farbstärke wird verbessert. Weiterhin erhöhen sich die Transparenz bei transparenten Pigmenten und Deckfähigkeit bei opaken Pigmenten. Die Viskosität wird reduziert. Auf diese Weise verbessert sich auch das Verlaufverhalten und eine höhere Pigmentierung wird realisierbar.

Einsatzempfehlungen

BYK-9076 ist für alle Pigmente geeignet und wird besonders zur Stabilisierung saurer und neutraler Rußpigmente empfohlen. Es wird in lösemittelhaltigen und lösemittelfreien Lacken, Klebstoffen und PVC-Plastisolen eingesetzt. Ein wesentliches Verwendungsgebiet sind lösemittelfreie Pigmentkonzentrate für diese Anwendungen.

Empfohlene Zusatzmengen

Additivmenge in Lieferform auf Pigment:

Titandioxid:	1-3 %
Anorganische Pigmente:	5-10 %
Organische Pigmente:	10-25 %
Ruß:	15-50 %

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Für die optimale Wirkung sollte das Additiv dem Mahlgut zugegeben werden.

SMC und Pultrusion**Eigenschaften und Vorteile**

BYK-9076 verhindert die Phasenseparation bei allen Arten ungesättigter Polyester mit unterschiedlichen Thermoplasten und ist auch für Formulierungen mit niedriger Emission geeignet. Es wird ebenfalls zur Stabilisierung organischer Pigmente und insbesondere saurer und neutraler Ruße sowie zur Benetzung von Kohlenstofffasern empfohlen.

Empfohlene Zusatzmengen

- 5-30 % Additiv in Lieferform auf organische Pigmente und Ruße zur Pigmentstabilisierung.
- 0,5-1 % Additiv in Lieferform auf den Fasergehalt zur Benetzung von Kohlenstofffasern.
- 0,3-1 % Additiv in Lieferform auf die Harzmenge zur Vermeidung von Phasenseparation.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Für die optimale Wirkung sollte das Additiv dem Harzgemisch vor der Homogenisierung und vor den Feststoffen zugegeben werden.

Kalthärtende Harzsysteme**Eigenschaften und Vorteile**

BYK-9076 sorgt durch sterische Stabilisierung für eine Deflockulation der Pigmente. Es erzeugt zusätzlich eine gleichnamige elektrische Ladung der Pigmentteilchen. Der daraus resultierende Abstoßungseffekt und die sterische Stabilisierung verhindern eine mögliche Co-Flockulation, was zu ausschwimmfreien Farbtönen bei Pigmentmischungen führt. Durch die kleine Teilchengröße der deflockulierten Pigmente sind hohe Glanzgrade erzielbar und die Farbstärke wird verbessert. Weiterhin erhöhen sich die Transparenz bei transparenten Pigmenten und Deckfähigkeit bei opaken Pigmenten. Die Viskosität wird reduziert. Auf diese Weise verbessert sich auch das Verlaufverhalten und eine höhere Pigmentierung wird realisierbar. BYK-9076 ist für alle Pigmente geeignet und wird besonders zur Stabilisierung saurer Rußpigmente empfohlen. Es kann ebenfalls zur Verbesserung der Benetzung von Karbonfasern eingesetzt werden. Dies führt zu einer höheren Prozesssicherheit.

Empfohlene Zusatzmengen

5-30 % Additiv in Lieferform auf organische Pigmente und Ruße zur Pigmentstabilisierung.

0,5-1 % Additiv in Lieferform auf den Fasergehalt zur Benetzung von Kohlenstofffasern.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Für die optimale Wirkung sollte das Additiv dem Harzgemisch vor der Homogenisierung und vor den Feststoffen zugegeben werden.

Thermoplaste**Eigenschaften und Vorteile**

BYK-9076 reduziert stark die Viskosität und führt im Mahlgut zu newtonschem Fließverhalten.

Es verbessert die Drehmomentaufnahme, den Durchsatz, die Viskosität (MVR), den Druckfilterwert (FPV) und die Dispergiertgüte.

Einsatzempfehlungen

BYK-9076 wird für organische Pigmente und insbesondere für saure und neutrale Rußpigmente empfohlen.

Es wird in thermoplastischen Compounds und Farb-Masterbatches basierend auf PE, PP, ABS, PVC, PET und PA eingesetzt.

Empfohlene Zusatzmengen

5-30 % Additiv in Lieferform auf organische Pigmente und Ruße zur Pigmentstabilisierung.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Für die optimale Wirkung sollte das Additiv den Pigmenten oder dem Kunststoff vor oder während der Compoundierung zugegeben werden.



Additive Guide



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®, BYKOZBLOCK®, BYKOPLAST®, BYKUMEN®, CARBOBYK®, CERACOL®, CERAFAK®, CERAFLOUR®, CERAMAT®, CERATIX®, CLAYTONE®, CLOISITE®, DISPERBYK®, DISPERPLAST®, FULACOLOR®, FULCAT®, GARAMITE®, GELWHITE®, HORDAMER®, LACTIMON®, LAPONITE®, MINERAL COLLOID®, MINERPOL®, NANOBYK®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, PAPERBYK®, PERMONT®, POLYAD®, PRIEX®, PURE THIX®, RECYCLOBLEND®, RECYCLOSORB®, RECYCLOSTAB®, RHEOBYK®, 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