

BYK-9076

Aditivo humectante y dispersante sin disolvente para pinturas con y sin disolventes, adhesivos, plastisoles de PVC, sistemas de resinas de curado a temperatura ambiente y para la fabricación de concentrados de color para termoplásticos. Especialmente recomendado para pigmentos de negro de humo. Evita la separación y mejora la humectación de las fibras en formulaciones SMC/BMC.

Datos del producto

Composición

Sal de alquilamonio de un copolímero de alto peso molecular

Datos técnicos

Los valores indicados no representan especificaciones, sino datos típicos.

Índice amínico: 44 mg KOH/g

Índice de acidez: 38 mg KOH/g

Densidad (20 °C): 1,05 g/ml

Observaciones

BYK-9076 no contiene plastificantes.

Datos de aplicación

Pinturas, adhesivos y plastisoles de PVC

Propiedades y ventajas

BYK-9076 deflocula los pigmentos mediante estabilización estérica. Proporciona la misma carga eléctrica a todas las partículas de pigmentos. Como resultado de la repulsión electroestática y del impedimento estérico, se evita la cofloculación de las partículas de pigmentos que produce flotaciones de las mismas. Gracias al menor tamaño de partícula que muestran los pigmentos defloculados, se pueden conseguir grados más altos de brillo y mejorar el rendimiento de color. Además, aumenta la transparencia de los pigmentos transparentes y el poder cubriente de los pigmentos opacos. Se reduce la viscosidad. De este modo, mejora también la fluidez y se permite una mayor concentración de pigmento.

Recomendaciones de uso

BYK-9076 es adecuado para todos los pigmentos y está especialmente recomendado para la estabilización de pigmentos de negro de humo ácidos y neutros. Se emplea en pinturas, adhesivos y plastisoles de PVC con y sin disolventes. Un campo de aplicación importante de estas aplicaciones son los Concentrados de pigmentos sin disolventes.

Dosificación

Aditivo en forma de suministro sobre pigmento:

Dióxido de titanio:	1-3 %
Pigmentos inorgánicos:	5-10 %
Pigmentos orgánicos:	10-25 %
Negro de humo:	15-50 %

Las dosificaciones recomendadas anteriormente han de utilizarse como orientación. El nivel óptimo puede determinarse mediante una serie de ensayos en el laboratorio.

Modo de incorporación

Para un rendimiento óptimo, el aditivo debe incorporarse a la base de molturación antes de la adición de los pigmentos.

SMC y pultrusión**Propiedades y ventajas**

BYK-9076 evita la separación de fases en todos los tipos de poliéster insaturado con distintos termoplásticos y es adecuado para formulaciones de baja emisión. Su uso también está recomendado para la estabilización de pigmentos orgánicos, y especialmente negros de humo ácidos y neutros, y también para la humectación de fibras de carbono.

Dosificación

5-30 % de aditivo en forma de suministro sobre pigmentos orgánicos y negros de humo para la estabilización de los pigmentos.

0,5-1 % de aditivo en forma de suministro sobre el contenido de fibras para la humectación de fibras de carbono.

0,3-1 % de aditivo en forma de suministro sobre la cantidad de resina para la prevención de la separación de fases.

Las dosificaciones recomendadas anteriormente han de utilizarse como orientación. El nivel óptimo puede determinarse mediante una serie de ensayos en el laboratorio.

Modo de incorporación

Para alcanzar un efecto óptimo, se debe incorporar el aditivo a la mezcla de resina antes de la homogenización y antes que los sólidos.

Resinas de curado a temperatura ambiente**Propiedades y ventajas**

BYK-9076 deflocula los pigmentos mediante estabilización estérica. Proporciona la misma carga eléctrica a todas las partículas de pigmentos. Como resultado de la repulsión electrostática y del impedimento estérico, se evita la cofloculación de las partículas de pigmentos que conduce a flotaciones de las mismas. Gracias al menor tamaño de partícula que muestran los pigmentos defloculados, se pueden conseguir grados más altos de brillo y mejorar el rendimiento de color. Además, aumenta la transparencia de los pigmentos transparentes y el poder cubriente de los pigmentos opacos. Se reduce la viscosidad. De este modo, mejora también la fluidez y se permite una mayor concentración de pigmento. BYK-9076 es adecuado para todos los pigmentos y está especialmente recomendado para la estabilización de pigmentos de negro de humo ácidos. También se puede emplear para mejorar la humectación de fibras de carbono. Esto permite mayor seguridad de los procesos.

Dosificación

5-30 % de aditivo en forma de suministro sobre pigmentos orgánicos y negros de humo para la estabilización de los pigmentos.

0,5-1 % de aditivo en forma de suministro sobre el contenido de fibras para la humectación de fibras de carbono.

Las dosificaciones recomendadas anteriormente han de utilizarse como orientación. El nivel óptimo puede determinarse mediante una serie de ensayos en el laboratorio.

Modo de incorporación

Para alcanzar un efecto óptimo, se debe incorporar el aditivo a la mezcla de resina antes de la homogenización y antes que los sólidos.

Termoplásticos**Propiedades y ventajas**

BYK-9076 reduce la viscosidad de forma notable y provoca un comportamiento reológico newtoniano en la pasta de molienda. Mejora el par de giro, la productividad, la viscosidad (MVR), el valor de presión en filtro (FPV) y la calidad de la dispersión.

Recomendaciones de uso

BYK-9076 está recomendado para pigmentos orgánicos, y especialmente pigmentos de negro de humo ácidos y neutros. Se utiliza en compuestos termoplásticos y masterbatches con base de PE, PP, ABS, PVC, PET y PA.

Dosificación

5-30 % de aditivo en forma de suministro sobre pigmentos orgánicos y negros de humo para la estabilización de los pigmentos.

Las dosificaciones recomendadas anteriormente han de utilizarse como orientación. El nivel óptimo puede determinarse mediante una serie de ensayos en el laboratorio.

Modo de incorporación

Para alcanzar un efecto óptimo, se debe incorporar el aditivo al plástico antes o durante la formación del compuesto.



Additive Guide



BYK-Chemie GmbH
P.O. Box 100245
46462 Wesel
Germany
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®, NANOBYK®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, PAPERBYK®, PERMONT®, POLYAD®, PRIEX®, PURE THIX®, RECYCLOBLEND®, RECYCLOSORB®, RECYCLOSTAB®, RHEOBYK®, RHEOCIN®, RHEOTIX®, SCONA®, SILBYK®, TIXOGEL®, VISCOBYK® y Y 25®
son marcas registradas del grupo BYK.

Las indicaciones que preceden se ajustan al estado actual de nuestros conocimientos. Debido a las múltiples formulaciones y condiciones de trabajo, de producción y de elaboración, todos los datos que anteceden han de adaptarse a las respectivas condiciones de fabricación y de elaboración imperantes en el usuario. No puede asumirse responsabilidad en casos individuales, ni pueden derivarse compromisos de las indicaciones que aquí se hacen, incluso en lo concerniente al aspecto jurídico de eventuales patentes.

Esta edición sustituye a todas las versiones anteriores – Impreso en Alemania