

HORDAMER PE 02

Polyethylenprimärdispersion zur Formulierung von Trennmitteln für den Metall-Druckguss. Verbessert in wässrigen Pflegemitteln den Oberflächenschutz und in Dispersionsklebstoffen die Haftung. Anti-Caking-Additiv für Thermoplaste und Heißklebstoffe. Netz- und Dispergiermittel für thermoplastische Farb-Masterbatches.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Polyethylenprimärdispersion mit einem anionischen Emulgator

Kenndaten

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

Dichte (20 °C):	0,97 g/ml
pH-Wert (20 °C):	11
Nichtflüchtige Anteile (60 min, 125 °C):	40 %
Trägermaterial:	Wasser
Schmelzpunkt (Wachsanteil):	95 °C
Viskosität (20 °C):	20 mPa·s

Lagerung und Transport

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

Hinweise

Der pH-Wert kann während der Lagerung bis auf 8 absinken. Die Wirksamkeit des Produktes wird dadurch nicht beeinträchtigt.

Anwendungen

Trennmittel für Metall-Druckguss

Eigenschaften und Vorteile

HORDAMER PE 02 wird zur Formulierung von wässrigen Formtrennmitteln, die im Aluminium-Druckguss zum Einsatz kommen, empfohlen. Das Produkt führt zu einer guten Benetzung der Form bei hohen Temperaturen, sehr guter Filmbildung und hervorragender Haftung auf der Formoberfläche. Die Form wird vor Beschädigungen geschützt und die fertigen Formteile besitzen eine exzellente Oberflächenqualität.

Empfohlene Zusatzmengen

10–70 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung.

Die angegebenen Einsatzmengen dienen zur Orientierung. Die optimale Einsatzmenge sollte durch anwendungsbezogene Versuchsreihen ermittelt werden.

Einarbeitung und Vorgehensweise

HORDAMER PE 02 wird bevorzugt mit Wasser verdünnt, kann aber auch direkt mit allen Komponenten des wässrigen Formtrennmittels gemischt werden.

Heißklebstoffe

Eigenschaften und Vorteile

HORDAMER PE 02 wird als Anti-Caking-Additiv bei der Herstellung von Heißklebstoffen (Hotmelts) während der Unterwasser-Pelletierung verwendet, um ein rieselfähiges, nicht-klebendes Granulat zu erhalten. Es wird direkt dem Kühlwasser zugegeben und ist somit einfach zu handhaben und staubfrei.

Empfohlene Zusatzmengen

0,5–5 % Additiv in Lieferform auf die Wassermenge im Kühlkreislauf.

Die angegebenen Einsatzmengen dienen zur Orientierung. Die optimale Einsatzmenge sollte durch anwendungsbezogene Versuchsreihen ermittelt werden.

Einarbeitung und Vorgehensweise

Die Zugabe des Additivs erfolgt direkt ins Kreislaufwasser. Falls es dort zur Schaumbildung kommt, empfehlen wir als Entschäumer BYK-023 oder BYK-016 in einer Dosierung von 0,05–0,3 %.

Verpackungsklebstoffe

Eigenschaften und Vorteile

In wässrigen Dispersionsklebstoffen für den Verpackungsbereich verbessert HORDAMER PE 02 die Haftung. Bei der Verklebung von folienkaschierten Oberflächen mit Papier oder Pappe verbessert HORDAMER PE 02 die Haftung auf der Folienseite. Besonders auf Folien aus orientiertem Polypropylen (OPP), biaxial orientiertem PP (BOPP) und teilweise auch Polyethylen (PE) wird die Haftung gesteigert. Das Produkt zeigt die gute Haftung auch bei tiefen Temperaturen. Während der Lagerung von Verklebungen bei höheren Temperaturen führt HORDAMER PE 02 nicht zur Vergilbung. HORDAMER PE 02 stellt in dieser Anwendung einen Teil des Bindemittels dar, was die höheren Zusatzmengen erklärt.

Empfohlene Zusatzmengen

10–50 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung.

Die angegebenen Einsatzmengen dienen zur Orientierung. Die optimale Einsatzmenge sollte durch anwendungsbezogene Versuchsreihen ermittelt werden.

Einarbeitung und Vorgehensweise

Die Zugabe des Additivs sollte nach Beimischung des Bindemittels erfolgen.

Thermoplaste

Eigenschaften und Vorteile

Thermoplastische Granulate (TPE, TPU, EVA) neigen dazu, unter Druck und bei Wärme zusammenzukleben („Caking“). HORDAMER PE 02 wird bei der Unterwasser-Pelletierung solcher Materialien eingesetzt, bildet eine Schutzschicht um die Granulate und führt dadurch zu nicht-klebenden und rieselfähigen Granulaten. Im Gegensatz zum häufig durchgeführten Bestäuben der Granulate mit festen Trennmitteln (Kreide, Talkum) werden deutlich geringere Mengen benötigt, wodurch ein Einfluss auf die Eigenschaften der Thermoplaste vermieden wird. Außerdem wird die Staubentwicklung während der Verarbeitung unterbunden.

Empfohlene Zusatzmengen

0,2–5 % Additiv in Lieferform auf die Wassermenge im Kühlkreislauf.

Die angegebenen Einsatzmengen dienen zur Orientierung. Die optimale Einsatzmenge sollte durch anwendungsbezogene Versuchsreihen ermittelt werden.

Einarbeitung und Vorgehensweise

Die Zugabe des Additivs erfolgt direkt ins Kreislaufwasser. Falls es bei der Unterwasser-Granulierung zur Schaumbildung im Kreislaufwasser kommt, empfehlen wir als Entschäumer BYK-023 (Silikonentschäumer) in einer Dosierung von 0,05–0,1 %.

Eigenschaften und Vorteile

HORDAMER PE 02 ist eine Wachsdispersion, die das Mischen und die Compoundierung bei der Herstellung von Farb-Masterbatches verbessern kann. Dies äußert sich in einer besseren Dispergierung, besseren Farbeigenschaften und einer Reduktion des Filterdrucks.

Premix:

Eine Zugabe von bis zu 8 % zum Premix reduziert die Staubbildung bei der Verarbeitung und vermindert das Aufschwimmen der Pigmente beim Mischvorgang, was zu höheren Scherkräften und einer besseren Vordispergierung führt.

Extrusion:

Während der Extrusion sorgen die feindispersen Wachspartikel für eine gute Benetzung und verhindern dadurch eine Kompaktierung. Der Aufbau des Drehmoments, der Durchsatz, die Viskosität (MVR), der Druckfilterwert (FPV) und die Qualität der Dispergierung werden verbessert.

Einsatzempfehlungen

HORDAMER PE 02 eignet sich zur Dispergierung von Feststoffen in Polyethylen (PE) und Polypropylen (PP).

Empfohlene Zusatzmengen

Organische Pigmente: 5–8 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung für einen Standard-Farb-Masterbatch mit bis zu 40 % Pigmentanteil. Die angegebenen Einsatzmengen dienen zur Orientierung. Die optimale Einsatzmenge sollte durch anwendungsbezogene Versuchsreihen ermittelt werden.

Einarbeitung und Vorgehensweise

Nicht zusammen mit Komponenten verwenden, die empfindlich auf die Anwesenheit von Wasser reagieren (z. B. Polyester), oder in Maschinen verarbeiten, die nicht über eine ausreichende Entgasungseinrichtung verfügen.

Pflegemittel und Polituren**Eigenschaften und Vorteile**

HORDAMER PE 02 ist verträglich mit allen bekannten Polymerdispersionen und Weichmachern. Das Produkt führt zu einem guten Schutz gegen Schuhabsatzverstrichung (= Schuhsohlenbeständigkeit), verringert die Schmutzaufnahme und zeigt eine gute Füllkraft. Durch die Abmischung von HORDAMER PE 02 mit Polymeren im Verhältnis 3:1 (festes Wachs auf festes Polymer) werden insbesondere Füllkraft und die schmutzabweisende Wirkung hervorgehoben. Bei einem Mischungsverhältnis 1:6 nehmen die Wasser- und Alkoholbeständigkeit, die Abriebfestigkeit (scuff resistance) und die Schuhsohlenbeständigkeit zu.

Einsatzempfehlungen

HORDAMER PE 02 wird in Selbstglanzemulsionen, Wischwachsen und Emulsionsreinigern angewendet.

Empfohlene Zusatzmengen

5–10 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung.

Die angegebenen Einsatzmengen dienen zur Orientierung. Die optimale Einsatzmenge sollte durch anwendungsbezogene Versuchsreihen ermittelt werden.

Einarbeitung und Vorgehensweise

Das Wachsadditiv wird bevorzugt nach Abmischung der Polymeren mit den Weichmachern und Wasser, jedoch vor der Einarbeitung von oberflächenaktiven Substanzen unter Rühren zugegeben.



Ihr lokaler
Kontakt

BYK-Chemie GmbH
Abelstraße 45
46483 Wesel
Deutschland
Tel +49 281 670-0
Fax +49 281 65735

info@byk.com
www.byk.com

ADD-MAX®, ADD-VANCE®, ANTI-TERRA®, AQUACER®, AQUAMAT®, AQUATIX®, BENTOLITE®, BYK®, BYK-AQUAGEL®, BYK®-DYNWET®, BYK-MAX®, BYK®-SILCLEAN®, BYKANOL®, BYKCARE®, BYKETOL®, BYKJET®, BYKO2BLOCK®, BYKONITE®, BYKOPLAST®, BYKUMEN®, CARBOBYK®, CERACOL®, CERAFAK®, CERAFLOUR®, CERAMAT®, CERATIX®, CLAYTONE®, CLOISITE®, DISPERBYK®, DISPERPLAST®, FULACOLOR®, FULCAT®, GARAMITE®, GELWHITE®, HORDAMER®, LACTIMON®, LAPONITE®, MINERPOL®, NANOBYK®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, POLYAD®, PRIEX®, PURABYK®, PURE THIX®, RECYCLOBLEND®, RECYCLOBYK®, RECYCLOSSORB®, RECYCLOSTAB®, RHEOBYK®, RHEOCIN®, RHEOTIX®, SCONA®, SILBYK®, TIXOGEL® und VISCOBYK® 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.