

RHEOBYK-100

Pulverförmiges Rheologieadditiv für unpolare bis mittelpolare lösemittelhaltige Systeme.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Rizinusölderivat

Kenndaten

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

Teilchengröße: 100 % < 32 µm

Dichte (20 °C): 1,02 g/cm³

Lieferform: weißes Pulver

Anwendungen

Lackindustrie

Eigenschaften und Vorteile

RHEOBYK-100 ist für viele Systeme auf Basis aliphatischer bis aromatischer Lösemittel geeignet. Es kann daher in Korrosionsschutzlacken, Maler- und Bautenlacken und allgemeinen Industrielacken eingesetzt werden. Darüber hinaus weist RHEOBYK-100 auch eine besondere Eignung für den Einsatz in dickschichtigen Epoxid- und Vinylharzsystemen auf.

In Streichlacken erzeugt RHEOBYK-100 einen "buttrigen" Streichwiderstand und eine gute Balance zwischen Standvermögen und Verlauf sowie ein gutes Antiabsetzverhalten.

Einsatzempfehlungen

Korrosionsschutzlacke	☒
Maler- und Bautenlacke	☒
Allgemeine Industrielacke	☒

☒ besonders empfohlen ☐ empfohlen

Empfohlene Zusatzmengen

0,2-0,8 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

RHEOBYK-100 sollte zu Beginn des Dispergierprozesses vor den Pigmenten und Füllstoffen zugegeben werden; vorzugsweise wird es im Löse-/Bindemittel für ca. 5 Minuten vordispersiert und dann zudosiert. Für die optimale Einbindung des RHEOBYK-100 in das Lacksystem sind eine untere und eine obere Verarbeitungstemperatur einzuhalten.

Die Temperaturbereiche sind:

50 °C-80 °C für Systeme auf Basis aliphatischer unpolarer Lösemittel und

35 °C-55 °C für Systeme auf Basis aromatischer sowie mittelpolarer (Ester-) Systeme

Wird die obere Temperaturgrenze überschritten, können weiche gelartige Partikel während der Abkühlphase entstehen. Die Bildung dieser Partikel kann durch ein langsames kontinuierliches Abkühlen auf 45 °C unter Rühren verhindert werden.

Innerhalb der angegebenen Temperaturbereiche führt eine Dispergierung von RHEOBYK-100 unter möglichst hohen Scherkräften zu ausgeprägter, sofortiger rheologischer Wirksamkeit.

Hinweise

Alle rizinusölbasierten Rheologieadditive sind ausgesprochen lösemittel-/temperaturempfindlich.

Daher sind die Temperaturgrenzen für bestimmte Lösemittel bei der Einarbeitung unbedingt einzuhalten.

Empfohlen wird ein langsames Abkühlen der gefertigten Charge. Auch sollte die Zugabe von kalten Lösemitteln beim Auflacken vermieden werden.

Kleb- und Dichtstoffe

Eigenschaften und Vorteile

RHEOBYK-100 ist ein effektives Rheologieadditiv für den Einsatz in Epoxid- und einkomponentigen silanmodifizierten Pre-polymer-Systemen. RHEOBYK-100 erzielt eine hohe Standfestigkeit bei gleichzeitig leichter Verarbeitung.

Durch Hitzeaktivierung bei 40-80 °C entfaltet RHEOBYK-100 seine Wirkung und erhöht die Viskosität der Systeme im Niedrigscherbereich, wohingegen die Viskosität bei hoher Scherung wenig beeinflusst wird. So wird eine einfache Verarbeitung und Anwendung der Kleb- und Dichtstoffsysteme garantiert.

Empfohlene Zusatzmengen

2-7 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Einsatz in einkomponentigen silanmodifizierten Polymer-Kleb- und Dichtstoffen:
RHEOBYK-100 wird zum Bindemittel zugegeben, homogenisiert und durch Temperatur (40-80 °C) aktiviert.

Die Einarbeitung erfolgt typischerweise in einem Dissolver mit Planetenrührwerk. Anschließend erfolgt die Zugabe sonstiger Formulierungsbestandteile (Weichmacher, Haftvermittler, etc.)



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®-MAX®, 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®, RECYCLOBYK®, RECYCLOSSORB®, 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