

BYK-3933 P

Multifunktionelles Antikrater- und Verlaufadditiv in Pulverform auf Polyacrylatbasis für klare und pigmentierte Pulverlacke. Hohe Transparenz in unpigmentierten Systemen und Anhebung der Oberflächenspannung in allen Pulverlacken.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Modifiziertes Polyacrylat, adsorbiert an Siliciumdioxid

Kenndaten

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

Acrylatanteil: 63 %
Dichte (20 °C): 1,30 g/ml
Glührückstand: 32 %
Lieferform: Pulver

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.

Anwendungen

Pulverlacke

Eigenschaften und Vorteile

Anders als Standard-Verlaufadditive verfügt BYK-3933 P über ein multifunktionelles Leistungsprofil. Es bewirkt nicht nur einen guten Verlauf und verhindert die Kraterbildung, sondern es erzeugt eine hohe, störungsfreie Transparenz mit ausgesprochen geringer Schleierbildung in Pulver-Klarlacken. Außerdem erhöht es die Oberflächenspannung der Beschichtung und ermöglicht dadurch eine gute Benetzung und vereinfacht die Überlackierbarkeit. Diese Eigenschaft ist besonders wichtig für Pulverlacke, die als Basislacke eingesetzt werden oder mit Flüssiglack überlackiert werden. Die hohe Oberflächenspannung verhindert auch „Fogging“-Effekte, die durch Dampf oder Luftfeuchtigkeit entstehen. Die Vielseitigkeit der Eigenschaften von BYK-3933 P ist einzigartig. Besonders die Erhöhung der Oberflächenspannung kann durch die entsprechend abgestimmte Dosierung eingestellt werden. Dazu ist die Kombination mit anderen Verlaufadditiven in jedem Verhältnis möglich.

Einsatzempfehlungen

Empfohlen für Pulverlacke auf Basis Epoxid, Polyester/Epoxid, Polyester, Polyurethan und Acrylat.

Empfohlene Zusatzmengen

0,5-1,5 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Das Produkt wird mit Harz, Härter, Pigmenten und anderen Rohstoffen im Schnellmischer gemischt und anschließend extrudiert. Die gute Dispergierung des Additivs durch den Extruder fördert Glanz und Verlauf der Pulverlacke und vermeidet die Bildung von Kratern, Fischaugen und Stippen.

Hinweise

Wir empfehlen Härtungstemperaturen von 160 °C bis 200 °C.