

## BYK-W 980

Netz- und Dispergieradditiv zur Viskositätsreduktion und Verhinderung des Absetzens von Füllstoffen in kalthärtenden Harzsystemen und Klebstoffen sowie für Polyesterpressmassen, Nasspressen und Pultrusionsanwendungen.

### Produktdaten

#### Chemischer Aufbau

Lösung eines Salzes von ungesättigten Polyaminamiden und sauren Polyestern

#### Kenndaten

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

Dichte (20 °C):	0,99 g/ml
Nichtflüchtige Anteile (10 min, 150 °C):	80 %
Flammpunkt:	66 °C
Säurezahl:	40 mg KOH/g
Aminzahl:	30 mg KOH/g
Biobasierter Kohlenstoffgehalt (ASTM D6866):	61 %

#### Lagerung und Transport

Vor Gebrauch umrühren. Separation oder Trübung möglich. Erwärmen auf 30–60 °C und umrühren.

### Anwendungen

#### Thermosets

##### Eigenschaften und Vorteile

Das Netz- und Dispergieradditiv verbessert die Dispergierung aller herkömmlichen Füllstoffe wie Calciumcarbonat und Aluminiumhydroxid. Es reduziert die Viskosität des gefüllten Harzes, sodass ein höherer Füllgrad ermöglicht wird. In den meisten Fällen wird das Absetzen der Füllstoffe während der Lagerung und der Verarbeitung deutlich reduziert.

##### Einsatzempfehlungen

Das Additiv wird besonders empfohlen für ungesättigte Polyesterharze, Acrylat-, Polyurethan- und Epoxidharze und zeigt höchste Wirksamkeit in allen Anwendungsbereichen.

##### Empfohlene Zusatzmengen

0,5–1,5 % Additiv in Lieferform auf Füllstoffe.

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

##### Einarbeitung und Vorgehensweise

Für die optimale Wirkung sollte das Additiv vor den Feststoffen zugegeben werden.

## Klebstoffe und Dichtungsmassen

### Eigenschaften und Vorteile

Das Additiv verbessert die Benetzung und Dispergierung von allen mineralischen Füllstoffen wie Calciumcarbonat und Aluminiumhydroxid (ATH). Dadurch wird eine niedrigere Viskosität erreicht und höhere Füllgrade sind möglich. Gleichzeitig wird die Sedimentation der Füllstoffe häufig deutlich reduziert, sodass kein harter Bodensatz entsteht. Das Additiv ist in vielen Fällen wirksamer als BYK-W 966.

### Einsatzempfehlungen

Das Additiv wird besonders empfohlen für Klebstoffe auf Basis von Polyurethan-, Epoxid- und Acrylatharzen.

### Empfohlene Zusatzmengen

0,5–1,5 % Additiv in Lieferform auf Füllstoffe.

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

### Einarbeitung und Vorgehensweise

Für die optimale Wirkung sollte das Additiv vor den Feststoffen zugegeben werden.

## SMC, Nasspressen und Pultrusion

### Eigenschaften und Vorteile

Beim Nasspressen und in HMC-Polyesterpressmassen verbessert das Additiv die Benetzung und Dispergierung der Füllstoffe. Dadurch wird eine niedrigere Viskosität erreicht, höhere Füllgrade sind möglich und die Glasfaserbenetzung wird verbessert. In Pultrusionsanwendungen verbessert das Additiv die Benetzung und Dispergierung der Füllstoffe verhindert und ein Absetzen der Füllstoffe im Tränkbad und verbessert durch die erniedrigte Viskosität die Glasfaserbenetzung.

### Einsatzempfehlungen

Das Additiv wird besonders empfohlen für HMC-Polyesterpressmassen, Nasspressen und Pultrusionsanwendungen auf Basis von UPVE-, Epoxid- und Acrylatharzen.

### Empfohlene Zusatzmengen

1–2 % Additiv in Lieferform auf Füllstoffe für HMC-Pressmassen und Nasspressen.  
0,5–1,5 % Additiv in Lieferform auf Füllstoffe für Pultrusionsanwendungen.

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

### Einarbeitung und Vorgehensweise

Für die optimale Wirkung sollte das Additiv vor den Feststoffen zugegeben werden.



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®, CERAFLOUR®, CERAFLOUR®, CERAMAT®, CERATIX®, CLAYTONE®, CLOISITE®, DISPERBYK®, DISPERPLAST®, FULACOLOR®, FULCAT®, GARAMITE®, GELWHITE®, HORDAMER®, LACTIMON®, LAPONITE®, MINERPOL®, NANOBYPK®, 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.