

CERAFAK 100

Wachsdispersion auf Basis eines EVA-Copolymerwachses für lösemittelhaltige Effektlack-Systeme. Verbessert die Orientierung der Effektpigmente und reduziert das Absetzen im Gebinde.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Ethylen-Vinylacetat-Copolymerwachsdispersion (EVA)

Kenndaten

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

Nichtflüchtige Anteile:	10 %
Trägermaterial:	Xylol/Butylacetat 1/1
Schmelzpunkt (Wachsanteil):	105 °C
Kornfeinheit (Hegman):	25 µm
Viskosität (23 °C):	13 mPa·s

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.

Lagerung und Transport

Temperaturempfindlich. Lagerung und Transport nicht über 35 °C. Vor Verarbeitung umrühren.

Hinweise

Prüfmethode: Stippenfreiheit

Das Wachsadditiv wird mit einem Dissolver 5 min bei 4 m/s homogenisiert, anschließend mit 20% n-Butylacetat verdünnt und weitere 2 min bei ca. 4 m/s gerührt. Danach erfolgt ein Aufzug auf eine Glasplatte mit einer 100 µm Rakel. Das Ergebnis muss während der Trocknung klar und stippenfrei sein.

Prüfmethode: Kornfeinheit mit einem Grindometer nach ISO 1524

Das Wachsadditiv wird mit einem Dissolver 5 min bei 4 m/s homogenisiert. Danach erfolgt ein Aufzug auf einem 50 µm Grindometer. Ergebnis: 25 µm Kornfeinheit

Anwendungen

Lackindustrie

Eigenschaften und Vorteile

Das Additiv verbessert die Orientierung von Effektpigmenten (z. B. Aluminium, Mica) und verstärkt den Flip-Flop-Effekt. Mikrowelligkeit (Mottling, Bénard-Zellen) werden minimiert und der Verlauf der folgenden Klarlackschicht verbessert. Zusätzlich wird das Absetzen im Gebinde reduziert.

Einsatzempfehlungen

CERAFAK 100 wird für lösemittelhaltige Basislacke und Einschicht-Metallicdecklacke im Bereich Industrielacke empfohlen.

Empfohlene Zusatzmengen

30 % Additiv in Lieferform auf das feste Bindemittel.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Das Wachsadditiv muss vor Gebrauch mit einem Dissolver homogenisiert (4 m/s) und anschließend unter Rühren zur Bindemittellösung gegeben werden. In CAB-haltigen Systemen muss erst die CAB-Lösung mit hohen Scherkräften ($> 5 \text{ m/s}$) homogen in die Bindemittellösung eingearbeitet sein, bevor dann das aufgerührte Wachsadditiv, die Effektpigment-Aufschlämmung und die Lösemittel unter Rühren zugegeben werden können.

