

DISPERBYK-163 TF

Aditivo humectante y dispersante para pinturas y concentrados de pigmentos con disolvente. Estabilización de pigmentos de todo tipo. Excelentes resultados en concentrados de pigmentos de aplicación universal con disolvente a base de resinas de molienda aldehídicas y acrílicas. DISPERBYK-163 TF es la variante sin estaño de DISPERBYK-163.

Datos del producto

Composición

Disolución de un copolímero en bloques de alto peso molecular con grupos afines a pigmentos

Sin estaño

Datos técnicos

Los valores indicados no representan especificaciones, sino datos típicos.

Índice amínico:	10 mg KOH/g
Densidad (20 °C):	0,99 g/ml
Materia no volátil (20 min., 150 °C):	45 %
Disolventes:	xileno/butilacetato/metoxipropilacetato 3/1/1
Punto de inflamación:	28 °C

Almacenamiento y transporte

Durante el almacenamiento y transporte a temperaturas inferiores a 0 °C, puede producirse separación o turbidez. Calentar a 20 °C y mezclar bien.

Datos de aplicación

Industria de las pinturas

Propiedades y ventajas

El aditivo deflocula y estabiliza los pigmentos mediante impedimento estérico. También genera una carga eléctrica del mismo signo de todas las partículas de los pigmentos. El efecto de repulsión resultante y la estabilización estérica impiden una posible cofloculación, lo que da lugar a matices de color sin flotación cuando se mezclan pigmentos. La propiedad defloculante del aditivo permite incrementar el brillo, la fuerza colorante, la transparencia, el poder cubriente y reducir la viscosidad de la base de molienda.

Recomendaciones de uso

El aditivo tiene una amplia compatibilidad y se utiliza en un gran número de formulaciones con disolvente. También se puede utilizar como post-aditivo de corrección. Para nuevas formulaciones, recomendamos consultar el aditivo DISPERBYK-2163 TF.

Dosificación

Aditivo en forma de suministro sobre pigmento:

Pigmentos inorgánicos:	15-20 %
Dióxido de titanio:	4-5 %
Pigmentos orgánicos:	30-60 %
Negro de humo:	80-100 %

Las dosificaciones recomendadas anteriormente han de utilizarse como orientación. El nivel óptimo puede determinarse con una serie de ensayos en el laboratorio.

Modo de incorporación

Para un rendimiento óptimo, el aditivo debe incorporarse a la base de molturación antes de la adición de los pigmentos. Para ello, la resina y los disolventes de la base de molienda se mezclan primero y, a continuación, se va incorporando el aditivo paulatinamente mediante agitación. Los pigmentos deberán añadirse cuando se haya conseguido una distribución perfecta del aditivo. Es posible su adición posterior (para reparar lotes defectuosos) siempre y cuando la dosificación sea lenta y a alta velocidad de cizalla.

Observaciones

El tratamiento superficial de algunos pigmentos orgánicos puede afectar negativamente a la eficacia del aditivo. En estos casos, pueden tener éxito ensayos con el pigmento no tratado del mismo tipo. Si se utiliza en coil coatings, deberá tenerse en cuenta la interacción de este aditivo catiónico con el catalizador ácido. Los ácidos bloqueados con aminas son menos adecuados para este propósito que los ácidos libres o los ácidos bloqueados con epóxidos. Este problema se puede evitar utilizando aditivos de la serie DISPERBYK-170.



Additive Guide



BYK-Chemie GmbH
P.O. Box 100245
46462 Wesel
Germany
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®, CERAFAX®, 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® y Y 25® son marcas registradas del grupo BYK.

Las indicaciones que preceden se ajustan al estado actual de nuestros conocimientos. Debido a las múltiples formulaciones y condiciones de trabajo, de producción y de elaboración, todos los datos que anteceden han de adaptarse a las respectivas condiciones de fabricación y de elaboración imperantes en el usuario. No puede asumirse responsabilidad en casos individuales, ni pueden derivarse compromisos de las indicaciones que aquí se hacen, incluso en lo concerniente al aspecto jurídico de eventuales patentes.

Esta edición sustituye a todas las versiones anteriores – Impreso en Alemania