

BYK-P 9065

Prozessadditiv für Low-Shrink-SMC und -BMC mit trennenden Eigenschaften.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Kombination grenzflächenaktiver Substanzen und Polymere

Kenndaten

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

Säurezahl:	142 mg KOH/g
Dichte (20 °C):	0,95 g/ml
Brechzahl (20 °C):	1,48
Nichtflüchtige Anteile (10 min, 150 °C):	> 97 %
Flammpunkt:	> 100 °C

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

SMC, BMC

Eigenschaften und Vorteile

BYK-P 9065 ist ein Prozessadditiv mit trennenden Eigenschaften für Low-Shrink-SMC und -BMC. Das üblicherweise als Formtrennmittel eingesetzte Zinkstearat wird durch das Additiv vollständig ersetzt, was zu einer Vereinfachung der Rohstoffhandhabung führt. Das Separieren der LS-SMC/BMC-Compounds wird vermieden, was zu einer verringerten Fadenbildung führt. Die Ausschussrate wird durch verminderte Schrumpfung und geringeres Verziehen reduziert. Dazu tragen ebenfalls ein höherer Glanz, niedriger Glanzschleier, gleichmäßigere Farbverteilung und eine generell höhere Oberflächenqualität der Fertigteile bei. Wenn die Fertigteile anschließend lackiert oder verklebt werden sollen, ist kein Schleifen notwendig, denn BYK-P 9065 ist im ausgehärteten Harz fest verankert und migriert nicht an die Oberfläche der Teile. Wegen der niedrigen Dosierung des Additivs ist es nahezu kostenneutral.

Einsatzempfehlungen

SMC (LS)	☒
BMC/DMC	☐

☒ besonders empfohlen ☐ empfohlen

BYK-P 9065 wird nur für LS-Compounds empfohlen.

Empfohlene Zusatzmengen

2-2,5 % Additiv in Lieferform auf Gesamtharz; bis zu 4 % für sehr hochgefüllte Systeme.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Einarbeitung unter Rühren, nachdem UP-Harz und LS-Komponenten homogenisiert worden sind. Herkömmliche Trennmittel sind aus der Formulierung zu entfernen.



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®-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®, NANOBYPK®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, PAPERBYK®, PERMONT®, PRIEX®, PURE THIX®, 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