

BYK-P 9080

Prozessadditiv für Low-Profile und Class A SMC-Systeme mit trennenden Eigenschaften.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Kombination grenzflächenaktiver Substanzen und Polymere

Kenndaten

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

Säurezahl: 77 mg KOH/g
Dichte (20 °C): 0,97 g/ml
Nichtflüchtige Anteile (10 min, 150 °C): > 98 %
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.

Lagerung und Transport

Lagerung und Transport nicht über 40 °C. Bei Lagerung unter 0 °C kann das Produkt soweit eindicken, dass eine Verarbeitung nicht mehr möglich ist. Nach Erwärmen auf 20 °C und Homogenisierung kann das Produkt ohne Wirksamkeitsverlust wieder verwendet werden. Bei Erwärmung über 40 °C kann es zu einer nicht reversiblen Eindickung kommen.

Anwendungen

SMC

Eigenschaften und Vorteile

BYK-P 9080 ist ein Prozessadditiv für Low-Profile und Class A SMC. Es stabilisiert das Compound und verbessert das Fließverhalten. Aufgrund seiner exzellenten Trenneigenschaften im Werkzeug ersetzt es vollständig herkömmliche Trennmittel. BYK-P 9080 führt sowohl zu einer besseren Oberflächenqualität des Bauteils als auch zu einer besseren Lackhaftung und Klebehaftung im Verbund.

Einsatzempfehlungen

SMC (Low-Profile)	☒
Class A SMC	☒
SMC (Low-Shrink)	☐

☒ besonders empfohlen ☐ empfohlen

Empfohlene Zusatzmengen

4-5 % Additiv in Lieferform auf Gesamtharz.

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/LP-Komponenten homogenisiert worden sind. Herkömmliche Trennmittel sind aus der Formulierung zu entfernen. Das Additiv hat einen Einfluss auf die Eindickung. Eine zusätzliche Dosierung von 10 % MgO kann nötig sein, um eine Eindickung entsprechender Zn/Ca-Stearat-Systeme zu erreichen.



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

ANTI-TERRA®, BYK®, BYK®-DYNWET®, BYK®-SILCLEAN®, BYKANOL®, BYKETOL®, BYKJET®, BYKOPLAST®, BYKUMEN®, CARBOBYK®, DISPERBYK®, DISPERPLAST®, LACTIMON®, NANOBYK®, PAPERBYK®, SILBYK®, VISCOBYK® und Greenability® sind eingetragene Warenzeichen der BYK-Chemie. ACTAL®, ADJUST®, ADVITROL®, ASTRABEN®, BENTOLITE®, CLAYTONE®, CLOISITE®, FULACOLOR®, FULCAT®, GARAMITE®, GELWHITE®, LAPONITE®, MINERAL COLLOID®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, PURE THIX®, RHEOCIN®, RHEOTIX®, RIC-SYN®, TIXOGEL® und VISCOSEAL® sind eingetragene Warenzeichen der BYK Additives. AQUACER®, AQUAMAT®, AQUATIX®, CERACOL®, CERAFAC®, CERAFLOUR®, CERAMAT®, CERATIX®, HORDAMER® und MINERPOL® sind eingetragene Warenzeichen der BYK-Cera. SCONA® ist ein eingetragenes Warenzeichen der BYK Kometra.

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 technischen Fortschritts und betrieblicher Weiterentwicklungen vor. Diese Ausgabe ersetzt alle bisherigen Versionen – Gedruckt in Deutschland