

BYK-W 996

Netz- und Dispergieradditiv für gefüllte, ungesättigte Polyestersysteme und Epoxidsysteme.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Lösung eines Copolymeren mit sauren Gruppen

Kenndaten

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

Säurezahl:	71 mg KOH/g
Dichte (20 °C):	1,04 g/ml
Brechzahl (20 °C):	1,462
Wassergehalt:	0,10 %
Nichtflüchtige Anteile (10 min, 150 °C):	52 %
Flammpunkt:	> 40 °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

Separation und Trübung möglich. Vor Gebrauch umrühren. Erwärmen auf 30-40 °C und umrühren.

Anwendungen

SMC, BMC, Pultrusion

Eigenschaften und Vorteile

Universelles und kostengünstiges Netz- und Dispergieradditiv für nahezu alle Closed Mold Anwendungen. Sehr effektiv in hoch ATH-gefüllten Systemen. Kombinationen mit BYK-W 9010 (1:1) können verwendet werden, wenn hohe Additivmengen benötigt werden.

Einsatzempfehlungen

LP- und Class-A-Formulierungen	■
LS-Formulierungen	■
Epoxidsysteme	■
Pultrusion	■
Viskositätsstabilisierung BMC	■

■ besonders empfohlen □ empfohlen

Empfohlene Zusatzmengen

1-2 % Additiv in Lieferform auf die Füllstoffe zur Benetzung und Dispergierung.
0,5-2 % Additiv in Lieferform auf das Harz zur Viskositätsstabilisierung in BMC.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

BYK-W 996 sollte dem Harzgemisch vor der Homogenisierung und Zugabe der Füllstoffe zugesetzt werden.

Klebstoffe & Dichtungsmassen

Eigenschaften und Vorteile

Universelles und kostengünstiges Netz- und Dispergieradditiv für Kleb- und Dichtstoffanwendungen. Sehr effektiv in hoch ATH-gefüllten Systemen. Das Additiv verbessert die Benetzung und Dispergierung von mineralischen Füllstoffen. Dadurch wird eine niedrigere Viskosität erreicht und höhere Füllgrade sind möglich.

Kombinationen mit BYK-W 9010 (1:1) können verwendet werden, wenn hohe Additivmengen benötigt werden.

Einsatzempfehlungen

Das Additiv wird besonders für Klebstoffe auf Basis von Epoxidharzen empfohlen.

Empfohlene Zusatzmengen

1-2 % Additiv in Lieferform auf Füllstoffe.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

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



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