

RHEOBYK-H 7625 VF

VOC-, APEO- und zinnfreier Assoziativverdicker (HEUR) für wässrige Systeme zur Erzeugung eines stark pseudoplastischen Fließverhaltens.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Lösung eines Polyurethans

Kenndaten

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

Dichte (20 °C): 1,05 g/ml

Wirksubstanz: 20 %

Lösemittel: Wasser

Flammpunkt: > 100 °C

VOC-frei (< 1500 ppm)

APEO-frei

Zinnfrei

Lagerung und Transport

Vor Gebrauch umrühren. Trocken, in einem ungeöffneten Originalgebinde, bei Temperaturen zwischen 10-40 °C transportieren und lagern.

Anwendungen

Lackindustrie

Eigenschaften und Vorteile

RHEOBYK-H 7625 VF erhöht die Viskosität im niedrigen Scherbereich stark. Die Ablaufneigung wird verbessert und die Lagerbeständigkeit erhöht. Das Additiv ist flüssig und daher leicht zu handhaben. Es ist keine pH-Wert-Einstellung und auch keine Temperaturkontrolle während der Einarbeitung erforderlich. Eine Kombination mit Rheologieadditiven, welche im hohen Scherbereich wirksam sind, wie die RHEOBYK-L/T-Serie, führt zu einer optimalen Verarbeitbarkeit.

Einsatzempfehlungen

RHEOBYK-H 7625 VF wird bevorzugt in Dispersionsfarben, basierend auf Acrylat-, Styrolacrylat-, PVA- und VAE-Bindemitteln, eingesetzt.

Maler- und Bautenlacke	■
Holz- und Möbellacke	■
Korrosionsschutzlacke	■

■ besonders empfohlen □ empfohlen

Empfohlene Zusatzmengen

0,1-1,5 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung, abhängig von den zu erreichenden Eigenschaften der Formulierung. In Ausnahmefällen kann die Dosierung bis auf 2 % erhöht werden.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Eine Zugabe unter Rühren gewährleistet eine optimale Verteilung sowie beste Wirksamkeit und anwendungstechnische Reproduzierbarkeit. RHEOBYK-H 7625 VF eignet sich für die Zugabe zum Mahlgut, Zugabe zum Auflackgut oder als Post-Additiv zur nachträglichen Einstellung der rheologischen Eigenschaften.

Klebstoffe & Dichtungsmassen

Eigenschaften und Vorteile

RHEOBYK-H 7625 VF erhöht die Viskosität im niedrigen Scherbereich stark. Die Standfestigkeit und der Riefenstand werden verbessert und die Lagerbeständigkeit erhöht. Das Additiv ist flüssig und daher leicht zu handhaben. Es ist keine pH-Wert-Einstellung und auch keine Temperaturkontrolle während der Einarbeitung erforderlich. Eine Kombination mit Rheologieadditiven, welche im hohen Scherbereich wirksam sind, wie die RHEOBYK-L/T-Serie, führt zu einer optimalen Verarbeitbarkeit.

Einsatzempfehlungen

RHEOBYK-H 7625 VF wird bevorzugt in Kleb- und Dichtstoffen, basierend auf Acrylat-, Styrolacrylat-, PVA- und VAE-Bindemitteln, eingesetzt.

Empfohlene Zusatzmengen

0,1-1,5 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung, abhängig von den zu erreichenden Eigenschaften der Formulierung. In Ausnahmefällen kann die Dosierung bis auf 2 % erhöht werden.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Eine Zugabe unter Rühren gewährleistet eine optimale Verteilung sowie beste Wirksamkeit und anwendungstechnische Reproduzierbarkeit. RHEOBYK-H 7625 VF eignet sich für die Zugabe sowohl vor als auch nach der Füllstoffzugabe. Die Verwendung als Post-Additiv zur nachträglichen Einstellung der rheologischen Eigenschaften ist ebenfalls möglich.

Gewebepflege

Eigenschaften und Vorteile

RHEOBYK-H 7625 VF erhöht die Viskosität im niedrigen Scherbereich stark. Eine gezielte Viskositätseinstellung flüssiger (insbesondere kationischer) Tensidsysteme ist möglich. Das Produkt eignet sich zur transparenten Verdickung. Das Additiv ist flüssig und daher leicht zu handhaben. Es ist keine pH-Wert-Einstellung und auch keine Temperaturkontrolle während der Einarbeitung erforderlich.

Einsatzempfehlungen

RHEOBYK-H 7625 VF entfaltet seine Wirkung auch in Gegenwart kationischer Tenside und ist daher besonders für den Einsatz in Weichspülern geeignet.

Empfohlene Zusatzmengen

0,1-1,5 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung, abhängig von den zu erreichenden Eigenschaften der Formulierung.

Die vielversprechendsten Ergebnisse in Weichspülersystemen werden zwischen 0,3 % und 0,7 % erzielt.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Eine Zugabe unter Rühren gewährleistet eine optimale Verteilung sowie beste Wirksamkeit und anwendungstechnische Reproduzierbarkeit. Eine Zugabe nach der Herstellung („Post-Additiv“) zur nachträglichen Einstellung der rheologischen Eigenschaften ist ebenfalls möglich.

RHEOBYK-H 7625 VF

Merkblatt
Stand 04/2020



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®-MAX®, 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®, NANOBYK®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, PAPERBYK®, PERMONT®, POLYAD®, PRIEX®, PURE THIX®, RECYCLOBLEND®, RECYCLOBYK®, RECYCLOSSORB®, RECYCLOSTAB®, RHEOBYK®, 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