



## Technisches Merkblatt

# WorléeSol 65 E

Art. Nr. 111050-00677

Stand: 05.03.09

W´Sol 65 E ist ein mit speziellen Fettsäuren modifiziertes, lufttrocknendes Alkydharz, das nach Neutralisation mit Ammoniak oder Aminen wasserverdünnbar ist.

### Technische Daten:

Nichtflüchtiger Anteil, 1h/125 °C, DIN EN ISO 3251	70 % ± 1
Ölgehalt	ca. 30 %
Ölart	spezielle Fettsäuren
Auslaufzeit, 20 °C, 45 % in Butylglykol, DIN 53211-4	30 - 60 s
Säurezahl, auf Festharz, DIN EN ISO 3682	30 - 40 mg KOH/g
Farbzahl, Gardner, 45 % in Butylglykol, DIN ISO 4630	max. 10
Dichte, 20 °C, DIN EN ISO 2811-1	ca. 1,05 g/cm <sup>3</sup>
Flammpunkt, DIN EN 22719	38 °C
<b>Lieferform</b>	70 % in Ethoxypropanol

### Anwendung und Eigenschaften:

W´Sol 65 E ist ein kurzöliges Alkydharz zur Herstellung von wasserverdünnbaren, luft- und forciert trocknenden Grundierungen und Decklacken. Als Neutralisationsmittel können Ammoniak, Triethylamin, DMAMP 80, AMP 90 (Angus) oder ähnliches verwendet werden.

$$\text{Gew. Amin} = \frac{\text{Molgew. Amin} \times \text{SZ} \times \text{Gew. festes Bindemittel}}{56.100} = 100 \% \text{ Neutralisation}$$

Grundierungen auf Basis W´Sol 65 E haben unter Mitverwendung von Rostschutzpigmenten wie z.B. Zinkphosphat PZ 20 / Alcophor 827 (Henkel) einen sehr guten Korrosionsschutz. Decklacke mit schneller Trocknung, hohem Glanz, hervorragendem Verlauf und früher Wasserfestigkeit (Landmaschinen) lassen sich mit W´Sol 65 E problemlos herstellen. Bei optimaler Rezeptierung ist auch eine gute Überlackierbarkeit gewährleistet. Für wasserverdünnbare Einbrennsysteme ist W´Sol 65 E ebenfalls geeignet.



WorléeSol 65 E

2

Die Applikation von W´Sol 65 E Lacken erfolgt wie bei den konventionellen Systemen, d.h. Spritzen, Tauchen, Fluten etc., allerdings ist beim Luftdruckspritzen eine Viskosität von 40 - 60 s DIN 53211, 4 mm Becher empfehlenswert. Damit eine gute Stabilität der Fertigprodukte gewährleistet ist, sollte das Wasser/Co-Löser-Verhältnis bei 80 : 20 bzw. 85 : 15 liegen.

pH-Wert: Nach Fertigstellung der W´Sol-Lacke muss der pH Wert kontrolliert und ggf. nachgestellt werden. Optimale Eigenschaften erreicht man bei einem pH-Bereich von 8,2 - 8,5.

Sikkativierung: Die Trockenstoffe sollten wenn möglich zur besseren Verteilung mitdispersiert werden.

Für W´Sol 65 E schlagen wir folgende Sikkativierung vor:

0,05 - 0,15 % Co + 0,05 - 0,15 % Mn für Grundierungen und Buntlacke sowie  
0,05 % Co, 0,1 % Ca, 0,1 - 0,6 % Zr für weißpigmentierte Systeme  
(jeweils als Metall auf festes Bindemittel).

Auf Pb- und Zn-Trockner sollte verzichtet werden.

Unsere Richtrezepturen geben weitere Auskünfte über getestete Pigmente, Mattierungsmittel und Additive etc.

### **Empfohlene Lager- und Transportbedingungen:**

Bis 25 °C.

Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.