

Technisches Merkblatt

WorléeThix V 800

Art. Nr. 111031-07074

Stand: 19.11.2018

W`Thix V 800 ist ein thixotropes strukturviskoses urethanisiertes Alkydharz. Die Gelstruktur ist durch Zusatz von polaren Lösungsmitteln und durch Wärmezufuhr nicht vollständig abbaubar.

Technische Daten:

| | |
|---|-------------------------------|
| Nichtflüchtiger Anteil, 1h/125 °C, DIN EN ISO 3251 | 50 % ± 2 |
| Gehalt an Phthalsäureanhydrid | 18 % |
| Ölart | spezielle Mischfettsäuren |
| Ölgehalt | 62 % |
| Säurezahl, auf Festharz, DIN EN ISO 3682 | max. 10 |
| Farbzahl, Gardner, Lieferform, DIN ISO 4630 | max. 10 |
| Viskosität, 20 °C | thixotropes Gel |
| Lieferform | 50 % in entaromat. KW 160-200 |

Verträglichkeit:

W`Thix V 800 ist mit den meisten mittel- und langölgigen lufttrocknenden Alkydharzen verträglich. Mit den gebräuchlichen Maleinatharzen und phenolharzmodifizierten Hartharzen ist W`Thix V 800 ebenfalls verträglich.

Löslichkeit:

W`Thix V 800 ist in allen gebräuchlichen Lösungsmitteln löslich.

Anwendung und Eigenschaften:

W`Thix V 800 eignet sich besonders für industrielle Dickschichtsysteme (u.a. Beschichtungssysteme mit elektrostatischer Einstellung). Lackfarben auf Basis W`Thix V 800 pigmentiert oder unpigmentiert, zeichnen sich durch gute Verarbeitung, guten Verlauf und sehr gute Durchtrocknungseigenschaften aus.

Aufgrund der guten Durchtrocknungseigenschaften von W`Thix V 800, ist eine rasche Stapelfähigkeit möglich.



WorléeThix V 800

2

Die Verarbeitung von Lacksystemen (Basis W`Thix V 800) im Spritzverfahren, sollte in wasserberieselten Spritzkabinen erfolgen. Der anfallende Spritzstaub muss regelmäßig beseitigt werden; der Spritzstaub neigt zur Selbstentzündung.

Empfohlene Lager- und Transportbedingungen:

Vor Sonneneinstrahlung und Temperaturen über 30 °C schützen.

Sikkativierung:

Zur Sikkativierung von W`Thix V 800 werden folgende Richtwerte vorgeschlagen:

Cobalthaltig:

0,04 - 0,06 % Co

0,05 - 0,09 % Zr

0,10 - 0,20 % Ca

(Metall auf festes Alkydharz berechnet)

Cobaltfrei:

1 % Nuodex Drycoat (Rockwood)

und zusätzlich

0,10 - 0,30 % Ca

0,10 - 0,15 % Zr

(Metall auf festes Bindemittel)