

## TYP

Styrolmodifiziertes Alkydharz

Rizinenölytypus

## LIEFERFORM

50%ig in Xylol (50X)

## BESONDERE MERKMALE UND ANWENDUNG

**Schnelle An- und Durchtrocknung, gute Füllkraft. Gute Haftung auf Eisen und Aluminium.**

**Gute Lagerstabilität mit Zinkchromat. Hohe Wasser- und Korrosionsbeständigkeit.**

**Korrosionsschutzgrundierungen. Schweißfähige Zinkstaubfarben, Spritzfüller. Metalllacke.**

## ZUSAMMENSETZUNG

des 100%igen Harzes (ca.)

35 % Öl

21 % Phthalsäureanhydrid

33 % Styrol

## KENNDATEN

### Regelmäßig bestimmt:

#### Dynamische Viskosität DIN EN ISO 3219

Dynamische Viskosität [mPa.s] 185 - 380  
40 % Xylol  
(25 1/s; 23 °C)

#### Farbzahl (Iod) DIN 6162

Iodfarbzahl <= 10

#### Säurezahl DIN EN ISO 2114

Säurezahl [mg KOH/g] < 7  
(nicht flüchtiger Anteil)

#### Gehalt an nichtflüchtigen Anteilen DIN 55671

Nicht flüchtiger Anteil [%] 48 - 52  
(120 °C; 5 min)

### Nicht regelmäßig bestimmt:

#### Gehalt an nichtflüchtigen Anteilen DIN EN ISO 3251

Nicht flüchtiger Anteil [%] 48 - 52  
(1 h; 125 °C; 1 g)

#### Dichte von Flüssigkeiten DIN EN ISO 2811-2

Dichte [g/cm³] 0,97  
ca.  
(20 °C)

#### Flammpunkt DIN EN ISO 1523

Flammpunkt [°C] 22  
ca.

## VERDÜNNBARKEIT

|                        |   |                     |   |
|------------------------|---|---------------------|---|
| Spezialbenzin 100/140  | ● | Methylisobutylketon | ● |
| Testbenzin             | ● | Butylacetat         | ● |
| Terpentinöl            | ● | Methoxypropylacetat | ● |
| Xylol                  | ● | Methoxypropanol     | ● |
| Solvent Naphta 180/210 | ● | Ethanol             | ⊙ |
| Aceton                 | ● | Butanol             | ⊙ |

● = beliebig verdünnbar

⊙ = weitgehend verdünnbar

⊙ = beschränkt verdünnbar

○ = sehr beschränkt oder nicht verdünnbar

## VERTRÄGLICHKEIT

|                       |    |    |    |    |    |
|-----------------------|----|----|----|----|----|
| % Vialkyd AV 352m     | 90 | 75 | 50 | 25 | 10 |
| % anderes Bindemittel | 10 | 25 | 50 | 75 | 90 |

### Alkydharze

|                 |   |   |   |   |   |
|-----------------|---|---|---|---|---|
| Vialkyd AM 342  | ○ | ○ | ○ | ○ | ● |
| Vialkyd AM 404  | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| Vialkyd AS 673m | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

### Modifizierte Alkydharze

|                        |   |   |   |   |   |
|------------------------|---|---|---|---|---|
| Vialkyd AY 472         | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| Vialkyd AY 412, AY 402 | ● | ○ | ○ | ○ | ○ |

### Weitere Bindemittel

|                     |   |   |   |   |   |
|---------------------|---|---|---|---|---|
| Alpex CK 450        | ○ | ○ | ○ | ● | ● |
| Nitrocellulose 24 E | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

● = einwandfrei verträglich

○ = sehr beschränkt oder nicht verträglich

### ANWENDUNG

Haupt Einsatzgebiete von Vialkyd AV 352m sind chromathaltige und chromatfreie Korrosionsschutzgrundierungen, schweißfähige Zinkstaubfarben und Einschicht-Metallacke.

#### Korrosionsschutzgrundierungen - Zinkstaubfarben

Vialkyd AV 352m eignet sich in erster Linie zur Herstellung von Korrosionsschutzfarben mit sehr rascher Trocknung und guter Haftung auf Metall. Derartige Farben zeichnen sich durch hohe Korrosionsbeständigkeit aus und sind nach kurzer Trockenzeit wasserunempfindlich. Bei Grundierungen kann ohne Sikkativ gearbeitet werden, sie sind dann bei entsprechender Pigmentierung nitrofest und selbst mit Lacken, die aggressive Lösungsmittel enthalten, überspritzbar. Vialkyd AV 352m ist außerdem ein ausgezeichnetes Bindemittel für schweißfähige Zinkstaubfarben, wobei sich ein Zinkstaub / Festharz-Verhältnis von 90 : 10 bis 95 : 5 am günstigsten erwiesen hat.

#### Einschicht-Metallacke

Die großen Vorteile von Lacken auf Basis von Vialkyd AV 352m sind neben der raschen An- und Durchtrocknung die gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit. Bemerkenswert ist auch die hohe Elastizität bei großer Filmhärte. Vialkyd AV 352m zeigt in Lackfarben hohen Glanz, der Pigmentanteil muss jedoch dem relativ niedrigen Ölgehalt des Harzes angepasst sein.

### VERARBEITUNG

Vialkyd AV 352m kann mit einigen modifizierten Alkydharzen, niedrigrschmelzenden öllöslichen Hartharzen, Aminharzen und Cyclokautschuk (z.B. Alpex CK 450) teilweise kombiniert werden. Mit anderen Lackrohstoffen, wie Nitrocellulose, Chlorkautschuk, Epoxidharzen etc., besteht keine Verträglichkeit. Zur Pigmentierung können alle üblichen Pigmente, auch Zinkchromat, verwendet werden. Ebenso ist es möglich, zinkchromatfreie Primer z.B. auf Basis von Zinkphosphat herzustellen.

In Decklacken soll eine Sikkativierung mit 0,03 % Co (Metall auf Bindemittel fest berechnet) erfolgen. Ein Zusatz von Pb-Sikkativ ist wegen der ausgeprägten Trockeneigenschaft nicht erforderlich. Zur Verbesserung der an sich guten Lagerstabilität bei Korrosionsschutzgrundierungen sind die Zusätze an Hautverhinderungsmitteln doppelt so hoch zu wählen als bei nichtmodifizierten Alkydharzen. Etwa die Hälfte des Antihautmittels sollte dem Mahlgut zugesetzt werden. Bewährt haben sich auch Kombinationen von Oximen mit phenolischen Mitteln. Folgende Werte sollen als Richtlinie dienen: ca. 2 % Additol XL 297 und 1 - 2 % Additol XL 109/50LG (auf Bindemittel fest gerechnet).

### LAGERUNG

Bei Temperaturen bis 25 °C beträgt die Lagerfähigkeit der originalverpackten Ware mindestens 730 Tage.

### UNTERSCHIEDSMERKMALE

Vialkyd AV 352m eignet sich im Vergleich zu anderen modifizierten Alkydharzen für schweißfähige Zinkstaubfarben.