

### DEFINITION

Agent de mouillage et de dispersion pour pigments, anionique

### FORME DE LIVRAISON

Liquide à faible viscosité

#### Substance active

env. 55 %

### CARACTERISTIQUES

#### Controlées régulièrement:

##### Indice de coloration (iode) DIN 6162

Indice de coloration à l'iode <= 20

##### Teneur en non volatil DIN EN ISO 3251

Extrait sec [%] 45 - 49

\*

(1 h; 125 °C; 1 g)

#### Ne sont pas controlées régulièrement:

##### Couleur / Aspect VLN 250

Couleur jaune  
Aspect clair

##### Densité des liquides DIN EN ISO 2811-2

Densité [g/cm³] 0,91

env.

(20 °C)

##### Point éclair DIN EN ISO 1523

Point éclair [°C] 17

env.

### PROPRIETES PARTICULIERES

Diminution du temps de dispersion. Amélioration du brillant et de l'étalement.

Pour tous les pigments utilisés dans des systèmes à séchage air et four hydrodiluables ou en milieu solvant.

### APPLICATIONS

L'Additol XL 250 agit comme agent de mouillage et de dispersion dans des peintures à séchage air et four hydrodiluables ou en milieu solvant. Même en faible dose, il réduit considérablement le temps de broyage des pigments et améliore le brillant et l'étalement des peintures. En outre, en présence de pigments organiques il possède un fort pouvoir colorant. Enfin, il empêche la sédimentation des pigments et charges dans la peinture.

Utilisé dans des systèmes hydrodiluables, il a une influence stabilisante sur le liant.

### MISE EN OEUVRE

Il est recommandé d'incorporer l'Additol XL 250 à la pâte de broyage. Les quantités d'ajout recommandées varient entre 0,5 - 5 % par rapport à la peinture. Il convient de déterminer la quantité adéquate par essais préalables.

### STOCKAGE

La stabilité au stockage du produit dans l'emballage d'origine et jusqu'à 25 °C est au minimum de 730 jours.

### CARACTERES DISTINCTIFS

En comparaison à l'Additol XL 251, l'Additol XL 250 peut être utilisé dans tous les systèmes en milieu aqueux ou solvant. Il ne convient pas pour les systèmes à catalyse acide où il faudra utiliser l'Additol XL 251.

#### \* Remarque

Le taux en parties non volatiles d'un produit n'est pas une valeur absolue, mais dépend de la température et de la durée du contrôle. Par conséquent, en utilisant cette méthode, les valeurs obtenues ne sont que relatives, suite à la rétention des solvants, l'évaporation et la décomposition thermique. Ce procédé est destiné avant tout au contrôle des livraisons successives d'une même production .  
DIN EN ISO 3251 (09/95, page 2).

