

LIOPTAL 541

Charakteristik:

Kurzöliges, mit Phenolharz modifiziertes Alkydharz

Zusammensetzung:

ca. 42 % Phthalatharz

ca. 38 % Tallöl-Holzöl

ca. 20 % mod. Harze

Lieferform:

60 %ig in Xylol

Anwendung:

Luft- und ofentrocknende Grundierungen - Zinkphosphat - Spachtelmassen - nitrofestе Grundierungen - raschtrocknende Industrielacke für Innen.

Kenndaten:

Viskosität (Auslaufzeit)

(auf 50 % mit Xylol verdünnt)

(Hausmethode AV-F-V003)

140-200

Säurezahl

(bezogen auf nFA)

(Hausmethode AV-F-S001)

< 25

Farbzahl (Jod)

(auf 50 % mit Xylol verdünnt)

(Hausmethode AV-F-F007)

< 25

Nichtflüchtiger Anteil

(Lieferform)

(Hausmethode AV-F-F003)

60 +/- 1%

Flammpunkt in °C

(Lieferform)

(Hausmethode AV-F-F006)

ca. 32

Dichte in g/ml

(Lieferform)

(Hausmethode AV-F-D001)

ca. 1,01

Löslichkeit:

Benzin 100/140

-

Testbenzin

0

Terpentinöl

+

Toluol

+

Xylol

+

Solvent Naphta

+

Trichlorethylen

+

Ethylacetat

+

Butylacetat

+

Methylethylketon

+

Methylisobutylketon

+

Ethylglykol

+

Butylglykol

+

Methylglykolacetat

+

Ethylglykolacetat

+

Ethanol

-

Butanol

0

Diacetonalkohol

x

LIOPTAL 541

Verträglichkeit:

Lackleinöl	-	Leinöl-Standöl 30 P	-
Leinöl-Standöl 90 P	-	Alkydharze ölarm trocknend	o
Alkydharze mittelölig trocknend	+	Alkydharze ölarm nichttrocknend	o
Alkydharze ölreich trocknend	-	Maleinatharze	+
Epoxy-Ester	x	Alkyl-/Terpenphenolharze	+
phenolmod. Kolophoniumharze	+	nichtplast. Harnstoffharze	+
Ketonharze	o	Chlorkautschuk	-
nichtplast. Melaminharze	+	chlorierte Vinylpolymere	-
Cyclokautschuk	o	basische Pigmente	-
Nitrozellulose esterlöslich	+		
+	=	verdünnsbar / verträglich	
x	=	weitgehend verdünnsbar / verträglich	
o	=	begrenzt oder nicht verdünnsbar / verträglich	
-	=	sehr begrenzt oder nicht verdünnsbar / verträglich	

Eigenschaften und Verarbeitung:

LIOPTAL 541 ist nach der Art seiner Zusammensetzung ein Spezial-Bindemittel für luft- und wärmetrocknende Grundierungen mit sehr kurzer Trocknung und hervorragender Überspritzbarkeit. Durch Kombination mit anderen ölarmen oder mittelölig trocknenden Alkydharzen, Epoxy-Estern und Harnstoff- oder Melaminharzen können Spezialgrundierungen und rasch-trocknende Industrielacke für den luft- und ofentrocknenden Bereich hergestellt werden.

Für Haftgrundierungen und Rostschutzgrundierungen sind Art und Menge der Pigmente von wesentlicher Bedeutung. Neben Zinkphosphat und Eisenoxidrot haben sich besonders schuppenförmige Füllstoffe, wie z.B. Talkum, bewährt. Als Trockenstoffe kommen hauptsächlich Cobalt-Blei-Mangan- oder Cobalt-Barium-Zink-Gemische in Frage. Berechnet auf 100%iges Alkydharz, empfehlen wir folgende Mengen je nach Verwendungszweck: 0,03-0,05 % Cobalt-, 0,03-0,05 % Blei- und 0,03-0,04 % Mangan-Metall.