

LIOPTAL TH 406

(technisches Merkblatt)

Charakteristik	Kurzöliges, mit Phenolharz modifiziertes Alkydharz			
Zusammensetzung	Ölgehalt: ca. 40 % (Tallöl, Holzöl) ca. 26 % PSA ca. 20 % mod. Harze			
Lieferform	50 %ig bzw. 55%ig in einem Lösemittelgemisch („LG“) aus niedrigsiedendem aliphatischen Testbenzin (vorwiegend C9/C10) und leichter aromatischer Lösungsmittelnaphta im Verhältnis 4:1. Diese Zusammensetzung entspricht den bisherigen Löseformen „Lioptal TH 406, 50% in K21“ bzw. „Lioptal TH 406, 55% in K21“ Details und Kenndaten zu den beiden Produktvarianten sind den nachfolgenden Seiten zu entnehmen			
Anwendung	Rasch trocknende Rostschutzgrundierungen und Kunstharzlacke, Shopprimer, Spachtelmassen, ofentrocknende Industrielacke und -grundierungen.			
Löslichkeit	Benzin 100/140 Testbenzin Terpentinöl Toluol Xylol Solvent Naphta Trichlorethylen Methylethylketon Methylisobutylketon	o x x + + + + + + +	Ethylacetat Butylacetat Methylglykolacetat Ethylglykolacetat Ethylglykol Butylglykol Ethanol Butanol Diacetonalkohol	+ + + + + + - o o
	+ = verdünnbar x = weitgehend verdünnbar o = begrenzt verdünnbar - = sehr begrenzt oder nicht verdünnbar			
Verträglichkeit	Lackleinöl Leinöl-Standöl 30 P Alkydharze ölarml nicht trockn. Alkydharze ölarml trocknend Alkydharze mittelölilig trocknend Alkydharze öltreich trocknend Epoxy-Ester Maleinatharze Phenolmod. Kolophoniumharze	o - o + x o x + +	Alkyl-/Terpenphenolharze Ketonharze Nichtplast. Harnstoffharze Nichtplast. Melaminharze Chlorierte Vinylpolymere Chlorkautschuk Cyclokautschuk Nitrocellulose esterlösl. Basische Pigmente	+ x x x - o o x o
	+ = verträglich x = weitgehend verträglich o = begrenzt verträglich - = sehr begrenzt oder nicht verträglich			

LIOPTAL TH 406

(technisches Merkblatt)

Eigenschaften und Verarbeitung

LIOPTAL TH 406 ist trotz des niedrigen Ölgehaltes besonders gut mit aliphatischen Kohlenwasserstoffen verträglich. Grundierungen auf Basis von LIOPTAL TH 406 besitzen gute Haftfestigkeit auf Eisen und Leichtmetall, wobei der Auswahl der Pigmente besondere Bedeutung zukommt. Basische Pigmente können in begrenztem Umfang mitverwendet werden. Zur Stabilisierung empfehlen wir den Zusatz geringer Mengen höherer Alkohole und/oder Glykolethern. Zur Sikkativierung haben sich Mischtrockner auf Basis Cobalt, Barium, Zink bewährt. Die Zusatzmenge sollte so bemessen sein, daß auf 100,- Teile Festharz 0,02 - 0,04 Teile Cobalt-Metall genommen werden.

Für die Herstellung ofentrocknender Industrielacke und -grundierungen ist LIOPTAL TH 406 in Kombination mit nichtplastifizierten Harnstoff- oder Melaminharzen ebenfalls geeignet. Die Verträglichkeit muss jedoch geprüft werden, da nicht alle Aminoplaste mit größeren Mengen aliphatischer Lösungsmittel verträglich sind.

Lieferform

50 %ig in Lösemittelgemisch

Kenndaten

<u>Nichtflüchtiger Anteil (nfA)</u> (Lieferform)	50 +/- 1%
<u>Viskosität (Auslaufzeit DIN / 4 mm / 20°C)</u> (auf 40 % mit Lösemittelgemisch verdünnt)	90 - 130 sec
<u>Viskosität (Rotationsviskosimeter, 20°C)</u> (Lieferform)	7000 - 11000 mPas
<u>Säurezahl (in mg KOH / g)</u> (bezogen auf nfA)	max. 15
<u>Farbzahl (Gardner)</u> (auf 40 % mit Lösemittelgemisch verdünnt)	max. 7

