

SYNTHALAT HL 30

Charakteristik:	Kurzöliges, mit Phenolharz modifiziertes Alkydharz																																												
Zusammensetzung:	ca. 42 % Phthalatharz ca. 38 % Leinöl-Holzöl ca. 20 % mod. Harze																																												
Lieferform:	60 %ig in Xylol																																												
Anwendung:	Rasch trocknende Grundierungen, Haftgrundierungen, gute NC-Überspritzbarkeit, gute Haftung auf Leichtmetall.																																												
Kenndaten:	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;"><u>Viskosität (Auslaufzeit)</u> (auf 50 % mit Xylol verdünnt) (Hausmethode AV-F-V003)</td> <td style="width: 20%;"></td> <td style="width: 20%; text-align: right;">110 – 170</td> </tr> <tr> <td><u>Säurezahl</u> (bezogen auf nfA) (Hausmethode AV-F-S001)</td> <td></td> <td style="text-align: right;">< 25</td> </tr> <tr> <td><u>Farbzahl (Jod)</u> (auf 50 % mit Xylol verdünnt) (Hausmethode AV-F-F007)</td> <td></td> <td style="text-align: right;">< 25</td> </tr> <tr> <td><u>Nichtflüchtiger Anteil</u> (Lieferform) (Hausmethode AV-F-F003)</td> <td></td> <td style="text-align: right;">60 +/- 1%</td> </tr> <tr> <td><u>Flammpunkt in °C</u> (Lieferform) (Hausmethode AV-F-F006)</td> <td></td> <td style="text-align: right;">ca. 31</td> </tr> <tr> <td><u>Dichte in g/ml</u> (Lieferform) (Hausmethode AV-F-D001)</td> <td></td> <td style="text-align: right;">ca. 1,00</td> </tr> </table>			<u>Viskosität (Auslaufzeit)</u> (auf 50 % mit Xylol verdünnt) (Hausmethode AV-F-V003)		110 – 170	<u>Säurezahl</u> (bezogen auf nfA) (Hausmethode AV-F-S001)		< 25	<u>Farbzahl (Jod)</u> (auf 50 % mit Xylol verdünnt) (Hausmethode AV-F-F007)		< 25	<u>Nichtflüchtiger Anteil</u> (Lieferform) (Hausmethode AV-F-F003)		60 +/- 1%	<u>Flammpunkt in °C</u> (Lieferform) (Hausmethode AV-F-F006)		ca. 31	<u>Dichte in g/ml</u> (Lieferform) (Hausmethode AV-F-D001)		ca. 1,00																								
<u>Viskosität (Auslaufzeit)</u> (auf 50 % mit Xylol verdünnt) (Hausmethode AV-F-V003)		110 – 170																																											
<u>Säurezahl</u> (bezogen auf nfA) (Hausmethode AV-F-S001)		< 25																																											
<u>Farbzahl (Jod)</u> (auf 50 % mit Xylol verdünnt) (Hausmethode AV-F-F007)		< 25																																											
<u>Nichtflüchtiger Anteil</u> (Lieferform) (Hausmethode AV-F-F003)		60 +/- 1%																																											
<u>Flammpunkt in °C</u> (Lieferform) (Hausmethode AV-F-F006)		ca. 31																																											
<u>Dichte in g/ml</u> (Lieferform) (Hausmethode AV-F-D001)		ca. 1,00																																											
Löslichkeit:	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%;">Benzin 100/140</td> <td style="width: 10%;">-</td> <td style="width: 33%;">Testbenzin</td> <td style="width: 10%;">o</td> <td style="width: 14%;">Ethylglykolacetat</td> <td style="width: 10%;">+</td> </tr> <tr> <td>Terpentinöl</td> <td>x</td> <td>Toluol</td> <td>+</td> <td>Butanol</td> <td>o</td> </tr> <tr> <td>Xylol</td> <td>+</td> <td>Solvent Naphta</td> <td>+</td> <td>Ethanol</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Trichlorethylen</td> <td>+</td> <td>Ethylacetat</td> <td>+</td> <td>Diacetonalkohol</td> <td>x</td> </tr> <tr> <td>Butylacetat</td> <td>+</td> <td>Methylethylketon</td> <td>+</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Methylisobutylketon</td> <td>+</td> <td>Ethylglykol</td> <td>+</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Butylglykol</td> <td>+</td> <td>Methylglykolacetat</td> <td>+</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			Benzin 100/140	-	Testbenzin	o	Ethylglykolacetat	+	Terpentinöl	x	Toluol	+	Butanol	o	Xylol	+	Solvent Naphta	+	Ethanol	-	Trichlorethylen	+	Ethylacetat	+	Diacetonalkohol	x	Butylacetat	+	Methylethylketon	+			Methylisobutylketon	+	Ethylglykol	+			Butylglykol	+	Methylglykolacetat	+		
Benzin 100/140	-	Testbenzin	o	Ethylglykolacetat	+																																								
Terpentinöl	x	Toluol	+	Butanol	o																																								
Xylol	+	Solvent Naphta	+	Ethanol	-																																								
Trichlorethylen	+	Ethylacetat	+	Diacetonalkohol	x																																								
Butylacetat	+	Methylethylketon	+																																										
Methylisobutylketon	+	Ethylglykol	+																																										
Butylglykol	+	Methylglykolacetat	+																																										

SYNTHALAT HL 30

Verträglichkeit:

Lackleinöl	-	Leinöl-Standöl 30 P	-
Leinöl-Standöl 90 P	-	Alkydharze ölarmlack trocknend	+
Alkydharze mittelölig trocknend	x	Alkydharze ölarmlack nichttrocknend	o
Alkydharze ölarmlack reich trocknend	-	Maleinatharze	+
Epoxy-Ester	+	Alkyl-/Terpenphenolharze	+
phenolmod. Kolophoniumharze	x	nichtplast. Harnstoffharze	+
Ketonharze	x	Chlorkautschuk	-
nichtplast. Melaminharze	+	chlorierte Vinylpolymere	-
Cyclokautschuk	-	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:

SYNTHALAT HL 30 findet als kurzöliges und mit Phenolharz modifiziertes Alkydharz vorwiegend für rasch trocknende Grundierungen, Zinkphosphatprimer und Rostschutzgrundierungen Verwendung. Wegen seiner raschen An- und Durchtrocknung wird es meist als Alleinbindemittel verarbeitet. Durch Kombination mit anderen ölarmlacken oder mittelfetten trocknenden Alkydharzen, Epoxyestern, Harnstoff- und Melaminharzen können Spezialgrundierungen und rasch - trocknende Industrielacke für den luft- und ofentrocknenden Bereich hergestellt werden.

Für Grundierungen sind Art und Menge der verwendeten Pigmente und Füllstoffe von wesentlicher Bedeutung, vor allem auch hinsichtlich der Überspritzbarkeit mit Nitrocelluloselacken. Sachgemäße zusammengesetzte Grundierungen, deren Pigmentvolumenkonzentration sich im Bereich von 40% bewegen, können schon nach ca. 30 Min. mit Nitrocelluloselacken ohne Gefahr des Hochziehens überspritzt werden.

Grundierungen auf Basis SYNTHALAT HL 30 zeigen eine gute Haftfestigkeit auch auf schwierigem Untergrund, wie z. B. Aluminium.

Zur Sikkativierung empfehlen wir Kombinationen der Metalle Cobalt, Barium, Zink. Wir empfehlen den Zusatz des Kombi-Trockners so zu wählen, daß auf 100,- Teile Festharz 0,02 - 0,04 Kobalt-Metall enthalten sind.