

Kaysalor® Rh 8963

聚酰胺改性氢化蓖麻油衍生物流变助剂

产品特征

外观：灰白色粉末

主要特性：

- 100%活性成份
- 赋予体系剪切变稀的流变性能，其粘度随着时间的延长而逐渐恢复
- 重涂性好
- 适用于无溶剂体系
- 很好的抗流挂性能
- 很好的防沉性
- 很好的储存稳定性。

添加方法和步骤：

Kaysalor Rh 8963最好在研磨阶段和颜填料一起添加进去。用高速分散机高速分散至上述推荐的活化温度。为了达到Kaysalor Rh 8963的最佳效果，在达到活化温度以后，仍然需要高速分散 20-40分钟。

高速分散机是最理想的分散设备，因为它能提供活化Kaysalor Rh 8963 所需的剪切力和温度从而充分活化Kaysalor Rh 8963。活化过程是一个将Kaysalor Rh 8963由粉末状态变成纤维状相互作用的网状结构的过程。正是这种网状结构最终赋予体系剪切变稀的性能。这种剪切变稀的特性提供了在低剪切的条件下保持高粘度从而具有获得很好的防沉性能；而在施工的时候，也就是在高剪切的条件下，体系的粘度会降低。这样最终的结果就是体系具有很好的防沉性并且易于施工。

施工结束以后，体系又恢复到低剪切的状态，这时体系中网状结构重新形成，体系的粘度随着时间的延长逐步恢复。这种随着时间的延长粘度逐步恢复的过程被称为“触变性”，这种特性使体系获得很好的流平性同时粘度恢复后有很好的抗流挂性能。

当活化温度太低，或者太高，或者活化时间不够，将导致相互作用的网状结构形成不好。活化温度太高将会使网状结构溶解。

部分溶解的 Kaysalor Rh 8963在冷却过程中会返粗。它是溶解了的Kaysalor Rh 8963 以不可控的形式重新结晶析出的结果。

和所有使用氢化蓖麻油衍生物为流变助剂的体系一样，使用Kaysalor Rh 8963体系有时会形成一种稠现象。体系在冷却过程中没有搅拌就会出现假稠现象，这种现象可以在体系冷却过程中慢速搅拌到40℃以下再包装就可以避免。当然，假稠是一种暂时的现象，它可以在施工的过程中通过高剪切力消除。

由于潜在的假稠现象发生，所以在检测的过程中必需确保样品没有受假稠影响。将样品在测试前机械搅拌几分钟即可消除假稠现象。

除了溶剂型涂料体系之外，Kaysalor Rh 8963还到成功应用于其它行业，诸如油墨，胶水，膏状物，腻子，密封胶，灌封，油脂和润滑油中。

鉴于不同的配方体系，不同的生产工艺和不同的应用领域，我们强烈建议在使用Kaysalor Rh 8963时进行全面评估以确保其能满足需求。另外，当涂料施工在通风条件不好，或者底材温度过高，或者热喷时，可能需要额外关注。

强烈推荐:

聚氨酯塑胶跑道
溶剂型油墨
原子灰
油性腻子
润滑脂/润滑油
胶黏剂密封胶
聚脲涂料
防污涂料
沥青涂料
填缝剂/胶粘水泥/粘着剂
氯化橡胶涂料
环氧树脂涂料
锤纹漆
厚浆性涂料
粉末涂料
罩光清漆
高温防卡剂
云石胶
电子浆料
焊锡膏

Kaysalor Rh 8963在不同溶剂中的活化温度

脂肪族碳氢溶剂: 35-75°C
芳香族碳氢溶剂/醇混和溶剂: 30-50°C
芳香族碳氢溶剂: 35-77°C
脂肪族碳氢溶剂: 35-50°C
无溶剂体系: 40-60°C

添加量 (重量比%):

防沉和防流挂: 0.2-1.5%

包装及储存:

20kg/包, 560kg/托
原装密封储存于阴凉通风干燥室内温度为5-30°C环境中, 保质期48月

本信息以及所有进一步的技术建议均是基于我方现有的知识和经验。但是, 该等信息及技术建议并不意味着我方应承担任何债务或其他法律责任, 包括有关现有第三方知识产权尤其是专利权方面的责任。特别是, 我方无意作出或暗示作出任何法律意义上的对产品属性明示或暗示的担保或保证。我方保留基于技术进步或进一步开发而作出任何变更的权利。客户仍有义务对所买产品进行仔细检验和测试。本说明所述的产品性能应当经测试确定, 该等测试应仅由有资质的专家进行, 并由客户独立负责。引用其他公司使用的商号并不表示推荐任何产品, 亦不暗示不能使用类似产品。

生产商/供应商: 帝添科技发展(上海)有限公司 上海市奉金路469号 www.ditianchina.com 电话: 021-31423001