

SILIKAL® Additiv ZA unterstützt die Tieftemperaturhärtung von Silikal-Reaktionsharzen auf Methacrylatbasis im Zusammenwirken mit Dibenzoylperoxid als Härter im Temperaturbereich von +5 °C bis -25 °C.

SILIKAL® Additiv ZA ist eine dünnflüssige, bräunliche Flüssigkeit, die zusammen mit den Füllstoffen und/oder Pigmenten in das betreffende Methacrylatharz unmittelbar vor der Verarbeitung des Beschichtungsmaterials eingerührt wird. Erst danach erfolgt die Zugabe des Härterpulvers. Der Zusatzbeschleuniger bewirkt eine bessere Durchhärtung bei Temperaturen unter +5 °C. Die Wirkung ist begrenzt auf -25 °C bei gleichzeitigem Einsatz der höchstmöglichen Menge Härterpulver. Als Faustregel gilt ein Zusatz von je 1 % per -10 °C, d. h., bei -25 °C sind 2,5 – 3 % anzuwenden, bei -5 °C etwa 0,5 % bezogen auf reines Harz. Hierzu gehören SILIKAL® Harz R 52, R 62, RU 320 oder RV 368. Andere Harztypen auf Anfrage.

SILIKAL® Additiv ZA darf niemals in Bereichen oberhalb von +10 °C angewandt werden, da es zu einer Überreaktion mit erhöhten Mengen an Restmonomeren kommen kann. Dadurch werden die mechanischen Eigenschaften eingeschränkt. Bei Anwendung im Tieftemperaturbereich ist kaum mit einer Reduzierung der mechanischen Werte zu rechnen, da eine ausreichende Wärmeabfuhr in die Umgebung gewährleistet ist. Sämtliche Harze und Füllstoffe sind frühzeitig auf die niedrigen Umgebungstemperaturen herabzukühlen, da sich sonst die Verarbeitungszeit sehr stark verkürzt. Bei farblosen Harztypen ist mit einer starken Vergilbung zu rechnen. Es empfiehlt sich daher überwiegend der Einsatz in gefüllten, pigmentierten Systemen. Soll die Beschichtung speziell für die Nutzung bei tiefen Temperaturen ausgelegt sein, müssen hierfür die Harztypen entsprechend geeignet sein, d. h., wir empfehlen die hochelastischen Typen wie SILIKAL® Harz RV 368 mit SILIKAL® Harz R 62 als Versiegelung.

SILIKAL® Additiv ZA unterliegt bei Transport, Lagerung und Handhabung strengen Sicherheitsrichtlinien. Bitte beachten Sie deshalb die Hinweise in den Sicherheitsdatenblättern.



ACHTUNG:

SILIKAL® Additiv ZA darf niemals mit dem Härterpulver (siehe Produktdatenblatt) in Kontakt treten, da es sonst zu einer unkontrollierbaren Verpuffung kommen kann. Beide Stoffe müssen getrennt nacheinander (Zwischenröhren!) in die Masse eingerührt werden.

Zusatzmengen am Beispiel SILIKAL® Harz RV 368

| Temperatur | Gew.-% Additiv ZA | Gew.-% Härterpulver |
|-------------------|----------------------|------------------------|
| +5 °C bis -5 °C | 0,5 | 6 |
| -5 °C bis -10 °C | 1,0 | 6 |
| -10 °C bis -15 °C | 1,5 | 6 |
| -15 °C bis -20 °C | 2,0 | 6 |
| -20 °C bis -25 °C | 2,5 – 3,0 | 6 |



Mitgelieferte Unterlagen

| | Datenblatt | Seite |
|----------------------------------|-----------------------|-----------|
| SILIKAL® Härterpulver | SILIKAL® Härterpulver | 98 – 99 |
| Allgemeine Verarbeitungshinweise | AVH | 101 – 104 |
| Schutz- und Sicherheitshinweise | SUS | 114 – 115 |
| Lagerung und Transport | LUT | 116 – 118 |

Silikal-Produktinformation

Ausgabe MMA 6.00A

Dezember 2018

Datenblatt SILIKAL® Additiv ZA

Blatt 1 von 1

Silikal

✉ Ostring 23

📞 +49 (0) 61 82 / 92 35-0

🌐 www.silikal.de

63533 Mainhausen

📞 +49 (0) 61 82 / 92 35-40

✉ mail@silikal.de