

## Kaysalor® Rh 8968

蓖麻油的有机衍生物变助剂

### 产品介绍:

该流变助剂是一个非吸湿性的蓖麻油有机衍生物。它赋予较高的增稠效率，提供触变。

### 产品特征:

组成: 蓖麻油改性衍生物

外观: 乳白色细致粉末

### 主要特性:

增加粘度并赋予触变性，控制粘度  
降低颜料和填充料的沉降  
良好的颜料悬浮性  
提供良好的抗流挂性且不影响流动与流平性  
可控制多孔性基材的渗透性  
不会与涂料体系中的其他成分反应  
不影响有机涂料体系的耐水性  
不影响涂料的耐久性  
不发生变黄现象  
提供极佳的包装稳定性与再现性  
提高粉末涂料的脱气，提高粉末的流动和流平  
改善粉末涂料的流动性与流平性  
于药片，微粒和化妆品粉饼中为优异的粘合剂

### 应用领域:

导电浆料  
焊锡膏  
润滑油  
醋酸树脂涂料  
溶剂型和无溶剂环氧涂料  
纹理油漆  
木材着色剂  
胶黏剂，填缝剂和密封胶  
车身底部密封剂  
不饱和树脂类胶衣和表面修饰剂  
高固体份厚浆型涂料  
气干式工业涂料  
防污涂料  
沥青涂料  
氯化橡胶涂料  
装饰涂料  
锤纹漆

聚氨酯（不含异氰酸酯）  
粉末涂料  
路标漆  
罩光清漆  
化妆品  
制药业  
散热器油漆  
各类需要触变的溶剂型聚合物体系

## 使用方法:

建议在分散过程开始时，于溶剂/基料或涂料中预混合约5分钟后，再添加其他成份。添加 Kaysalor Rh 8968时，观察在加工温度下限与上限的情形。最小温度约40℃时需建立流变结构性，若超过55℃软凝胶在降至室温时可能会出现颗粒，且含有芳烃溶剂会降低上限的温度，可藉由在冷却到40℃或以下时，使用中剪切力不断搅拌防止颗粒的形成。利用粉末混炼加工添加到干体系中，可使Kaysalor Rh 8968在成品的挤压阶段中完成分散在粉末涂料。在规定的温度范围内，加工过程中受到的剪力越多，分散或研磨越激烈，其效果明显增加。

Kaysalor Rh 8968流变助剂标准工艺如下:

为适当活化Kaysalor Rh 8968，必须控制足够的剪切力才能超分活化，发挥良好触变性，根据不同的搅拌器，建议控制线速度1500-2500转rpm或转速10-25m/s，建议温度（如下）与时间（30min左右）。

适用分散设备：高剪切盘叶轮，珠磨/砂磨/球磨机与三辊机研磨。

建议在预混合阶段加入Kaysalor Rh 8968，并藉由压出机的高剪切力完成分散。

粉末涂料中使用时，建议在分散阶段开始时加入流变助剂。再与流变助剂混合形成溶剂/树脂分散温度依溶剂体系不同而调整，可得最佳触变性。

芳香族配方的最适分散温度为40-55℃；脂肪族配方的最适分散温度为60-70℃。

## 添加量:

根据添加涂料体系而加以调整用量

一般为对总配方添加0.2-0.8%

高粘度和高膜厚体系需要较高的添加量0.5-3%

## 操作与安全:

每种产品均有操作与安全方面的详细资料，使用该产品时请参阅相关的化学品安全技术说明（MSDS）

## 包装及储存:

20KG/包

室内阴凉干燥通风，5~30℃条件下，密封储存保质期36个月。

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。

代理商/生产商：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