

DESCRIPTION

Le TEGO® Addbond 2220 améliore la flexibilité et l'adhérence des revêtements à base de solvants. Ce polyester souple présente une très bonne compatibilité avec les formulations non polaires.

AVANTAGES

- améliore l'adhérence sur aluminium et acier
- améliore la flexibilité
- améliore la résistance à la corrosion

DOMAINE D'APPLICATION**Adhérence sur métal****Adhérence sur plastique****Dureté****Flexibilité****Réduction de la viscosité / augmentation de l'extrait sec****Stabilisation des pigments d'aluminium****ADAPTÉ****phase aqueuse****phase solvant****2 composants 100 %****durcissement par rayonnement**

● inapproprié ● partiellement approprié ● approprié

DOMAINE D'APPLICATIONS

- Revêtements industrie général
- Coil coatings
- Can coatings

DONNÉES TECHNIQUES

teneur en matière active	60 % en poids
aspect	liquide transparent
indice d'hydroxyle (calculé sur l'extrait sec)	Approx. 30 mg KOH/g
solvant	Solvant naphta 150
viscosité à 23 °C (sous forme commerciale)	Approx. 2100 mPas

SOLUBILITÉS

éthanol	TPGDA
●	●
acétone	acétate de butyle
●	●

● insoluble ● partiellement soluble ● soluble

DOSAGE RECOMMANDÉ

Calculé en extrait sec sur le liant sec: 3.0 - 15.0 %

MISE EN OEUVRE

Une addition sous forme commerciale lors de l'étape de la dilution est recommandée.

MANIPULATION ET STOCKAGE

Stocké dans son emballage d'origine non-ouvert, le produit a une durée de vie de 48 mois à compter de sa date de fabrication.

Cette information et tout autre conseil technique sont basés sur notre connaissance et notre expérience actuelles. Toutefois, ils n'entraînent aucune responsabilité contractuelle ou légale de notre part, y inclus pour ce qui concerne les droits de propriété intellectuelle des tiers, notamment les droits sur les brevets. En particulier aucune garantie contractuelle ou légale, qu'elle soit expresse ou implicite, y inclus sur les caractéristiques du produit, n'est donnée ni ne saura être déduite. Nous nous réservons le droit d'effectuer toute modification, afin de tenir compte des évolutions technologiques ou des développements futurs. Le client n'est exonéré de son obligation de réaliser des contrôles approfondis et des essais des produits reçus. Les performances du produit ici décrites doivent être vérifiées par des essais, qui devront être réalisés par des experts qualifiés sous la seule responsabilité du client. La référence à des dénominations commerciales utilisées par des sociétés tierces ne constitue pas une recommandation et n'implique pas que des produits similaires ne peuvent pas être utilisés.

Evonik Operations GmbH | Goldschmidtstraße 100, 45127 Essen, Germany | Telefon +49 201 173-2222 Telefax +49 201 173-1939 | www.coating-additives.com