

## Bonding Agent® 51066 / 51066 N

### Kunststoffadditive

#### Beschreibung

Bonding Agent 51066 / 51066 N ist ein phthalat- und lösemittelfreier Einkomponenten-Haftvermittler zur Verbesserung der Haftfestigkeit von PVC-Plastisolbeschichtungen auf synthetischen Substraten aus Polyester- und Polyamidfasern. Bonding Agent 51066 / 51066 N besitzt eine mittlere Viskosität für eine einfache Handhabung bei der Verarbeitung. Bonding Agent 51066 / 51066 N ist eine Zubereitung in Mesamoll II.

#### Chemische Zusammensetzung

Zubereitung von Polyisocyanuraten in Mesamoll II

#### CAS Registrierungsnummer

#### Lieferform

schwach gelbliche bis gelbliche, viskose Flüssigkeit

#### Typische Eigenschaften

Eigenschaft	Nennwert	Einheit	Testmethode
Viskosität bei 23 °C	ca. 8.000-15.000	mPa·s	DIN EN ISO 3219/A.3 Rotation
NCO-Gehalt	4 - 6	%	DIN EN ISO 11909 in Anlehnung
Monomeregehalt (TDI)	< 0,5	%	DIN EN ISO 10283 (GC) in Anlehnung

Die analytischen Daten sind allgemeine Richtwerte.



**Lagerfähigkeit**

Bonding Agent 51066 / 51066 N ist feuchtigkeitsempfindlich und muss daher stets in dicht verschlossenen Originalgebinden an einem kühlen, gut gelüfteten Ort aufbewahrt werden; bei sachgemäßer Lagerung ist das Produkt neun Monate lagerfähig. Erwärmungen auf Temperaturen höher als 40 °C sind zu vermeiden.

**Verpackung**

65 kg Stahlblechkannen  
215 kg Stahlblechfässer und IBCs

**Löslichkeit**

Bonding Agent 51066 / 51066 N ist in den meisten Weichmachern gut löslich.

**Allgemeine Eigenschaften**

Bonding Agent 51066 / 51066 N ist eine Zubereitung von Polyisocyanuraten auf Basis Toluylendiisocyanat (TDI) mit sehr geringen, technisch unvermeidbaren Gehalten an monomerem TDI (< 0,5 Gew.%). Bei den üblichen Verarbeitungsverfahren können daher Spuren monomeren Diisocyanats in der Luft am Arbeitsplatz auftreten. Auf ausreichende Be- und Entlüftung (MAK-Wert-Einhaltung) der Arbeitsplätze ist zu achten. Bei Spritzverarbeitung ist Atemschutz erforderlich. Personen mit Überempfindlichkeit der Atemwege (Asthma, chronische Bronchitis) sollten vom Umgang mit dem Produkt ausgeschlossen werden.

**Anwendungen**

Allgemeine Hinweise für die Verarbeitung von Haftvermittlern, sowie allgemeine Eigenschaften von isocyanathaltigen Haftvermittlersystemen, sind der einschlägigen Fachliteratur zu entnehmen. Von den zur Verfügung stehenden Haftvermittler-Systemen sind Einkomponenten-Haftvermittler, wie Bonding Agent 51066 / 51066 N, am einfachsten zu handhaben. Das Produkt ist lösemittelfrei und verändert bei Zusatz zum Grundstrichplastisol praktisch nicht dessen Ausgangsviskosität. Bei Einsatz in transparenten, transluzenten oder weißen Beschichtungen kann es, aufgrund des aromatischen Charakters von Bonding Agent 51066 / 51066 N nach Belichtung oder längerer hoher thermischer Belastung, zu Vergilbungen kommen.

**Handhabung & Sicherheit****Technische Schutzmaßnahmen**

Die Behälter müssen trocken und dicht verschlossen an einem kühlen, gut gelüfteten Ort aufbewahrt werden. Erwärmungen auf Temperaturen höher als 40 °C sind zu vermeiden. Für ausreichende Belüftung oder Absaugung am Arbeitsplatz ist zu sorgen. Luftabsaugung bei Spritzverarbeitung ist erforderlich.

**Persönliche Schutzmaßnahmen**

Beim Umgang mit Haftvermittlern ist darauf zu achten, dass die Substanzen, weder durch Verschlucken noch durch Inhalation, in den Körper gelangen. Berührungen mit der Haut und den Augen sind zu vermeiden. Beschmutzte oder getränkte Kleidung ist sofort auszuziehen.

Bei der Arbeit sind geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe (aus PVC oder Gummi) und Schutzbrille/Gesichtsschutz zu tragen. An nicht ausreichend entlüfteten Arbeitsplätzen und bei Spritzverarbeitung ist ein ausreichender Atemschutz erforderlich. Empfohlen werden Frischluftmaske oder für kurzzeitige Arbeiten Kombinationsfilter z.B. Typ ABEK.



## Erste Hilfe bei Unfällen und Bränden

Bei Augenkontakt die Augen bei gelegentlich geöffneten Lidern ausreichend lange ( min. 10 Minuten ) mit Wasser spülen, dann sofort einen (Augen-) Arzt konsultieren. Bei Berührung mit der Haut Produkt mechanisch entfernen und sorgfältig mit viel Wasser min. 10 Minuten abspülen. Bei Reizung der Atemwege oder Verschlucken des Produktes ist ein Arzt hinzuzuziehen.

Das Produkt darf nicht in die Kanalisation gelangen. Verschüttetes Produkt mechanisch entfernen und Reste mit feuchtem, flüssigkeitsbindenden Material (z. B. Sägemehl, Chemikalienbinder auf Basis Calciumsilikat-Hydrat, Sand) abdecken. Nach ca. 1 Stunde kann das Material in ein offenes Abfallgebinde (CO<sub>2</sub>-Entwicklung!) aufgenommen werden. Die Abfälle feucht halten und an gesichertem Ort im Freien mehrere Tage stehen lassen.

Bei Brand können Kohlenmonoxid, Stickoxide, Isocyanatdämpfe und Spuren von Cyanwasserstoff entstehen. Bei der Brandbekämpfung ist Atemschutz mit unabhängiger Luftzufuhr erforderlich.

Als Löschmittel sind Löschpulver, Kohlendioxid und Halone, bei größeren Bränden auch Schaum und Wassersprühstrahl geeignet.

## Anwendung und Dosierungsrichtlinien

Bonding Agent 51066 / 51066 N ist ein Einkomponenten-Haftvermittler zur Verbesserung der Haftfestigkeit von PVC-Plastisolbeschichtungen auf synthetischen Geweben aus Polyester und Polyamid.

Für die Trennfestigkeit einer Beschichtung ist lediglich der Grundstrich verantwortlich. Deshalb sollte der Haftvermittler auch ausschließlich im Grund- oder Haftstrich eingesetzt werden.

Als Zusatzmenge zur PVC-Grundstrich-Paste werden 2-10 % Bonding Agent 51066 / 51066 N vorgeschlagen.

Bonding Agent 51066 / 51066 N ist ein feuchtigkeitsempfindliches Reaktivsystem und muß vor der Luftfeuchtigkeit geschützt werden! Das Einrühren des Haftvermittlers in die PVC-Grundstrich-Paste sollte daher erst kurz vor der Beschichtung erfolgen.

Ein zu starkes Erwärmen der PVC-Paste beim Rühren sowie das Einschlagen von Luft sind zu vermeiden.

Warmgerührte Pasten haben einen negativen Einfluss auf die Verarbeitbarkeit infolge Anstiegs der Pastenviskosität und Abfalls der Trennfestigkeit.

® = eingetragenes Warenzeichen



Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise - insbesondere unserer Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen - und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkten erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte und unsere Beratung erfolgen nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

**LANXESS Deutschland GmbH**  
**Business Unit Additives**  
Kennedyplatz 1  
D-50569 Köln, Deutschland  
<http://add.lanxess.com>

