

RHEOLATE[®] 278

RHEOLATE 278 为聚氨酯缔合型增稠剂，专为丙烯酸和乙稀基丙烯酸胶漆设计，尤其适合于要求增加高剪切粘度 (ICI) 的配方中，如含有小粒径乳胶漆和高体含量体系，RHEOLATE 278 具极佳流动和流平性能。

优点

- * 增加迥剪切粘度 (ICI)
- * 优良抗分层性
- * 极佳流动和流平性
- * 出色成膜性
- * 超越的配方灵活性
- * 无飞溅
- * 对 pH 不敏感

典型性能

组成	聚氨酯基树脂溶液
外观	白色不透明液体
非挥发份	25% ± 0.5%
溶剂	丁基卡必醇/水, 20/80
粘度(厘泊)	最大 6,000
比重	1.03

应用

RHEOLATE 278 为缔合型增稠剂，专为丙烯酸和乙稀基丙烯酸乳胶漆设计，可用于光泽、半光、蛋壳和平光型面漆中。

使用

RHEOLATE 278 最好与 RHEOLATE 255 配合使用，以便使高剪切和中等剪切粘度达到最佳平衡，这样可避免使用表面活性剂，乙二醇、成膜助剂等对配方敏感材料来调节中等剪切粘度 (Stormer)、RHEOLATE 278 和

RHEOLATE 255 配合使用采用以下三步。

步骤一) 用 RHEOLATE 255 将涂料调至所需中等剪切粘度。

步骤二) 重复上述步骤，用 RHEOLATE 278 将涂料调至所需中等剪切粘度。

步骤三) 将上述两步制成涂料以一定配比混合，调至所需高剪切粘度，此配比即作为批量生产时依据。

万一中等剪切粘度和高剪切粘度达不到最佳平衡时，RHEOLATE 255 和 RHEOLATE 278 可分开单独使用。

RHEOLATE 278 单独使用

步骤一) 将涂料调至所需高剪切粘度 (ICI)。

步骤二) 检测中等剪切粘度，如太高，可加入或增加成膜助剂、乙二醇，高 HLB 或磺酸盐类表面活性剂用量，如 Stormer 太低，可减少上述物质调整粘度后应重新评估一下漆膜性质。

低剪切粘度

如需提高抗流挂性能，无论 RHEOLATE 278 单独使用或与 RHEOLATE 255 配合使用，皆可加入其它增稠剂，如纤维素、丙烯酸类碱溶胀性增稠剂。

添加量

RHEOLATE 255 和 RHEOLATE 278 典型添加量重量为 0.25% - 1.5% (以固含量计)，因其触变性能在于跟基体材料的缔合，客户必须检测在成品涂料体系中 Rheolate 255 和 / 或 Rheolate 278 的增调和触变性能。