

BYK-MAX NU 4232

颗粒状成核剂, 以提高聚合物的结晶速度和球晶数量。

产品信息

化学组成

助剂

典型物化数据

此数据页给出的数据只是典型数值, 并非产品的技术指标。

体积密度: 500-650 kg/m³
MFR (230 °C, 2.16 kg): 12 g/10 min
有效物质含量: 2 %
购入形式: 白色或米白色颗粒

食品接触法规现状

如需了解该产品的食品接触法规状态, 请联系我们的产品安全部门或登陆网站: www.byk.com。

贮存和运输

储存于阴凉、干燥、通风良好的密封容器内。

应用领域

热塑性塑料

产品特性及优点

BYK-MAX NU 4232 包含一种强效成核剂, 具有非常高的分散性, 在提高生产速度和改进的物理性能之间提供了最佳的平衡。该成核剂在冷却过程中增加结晶, 从而加速冷却, 同时获得均匀的晶体结构。BYK-MAX NU 4232 通过提高各向同性, 促进产量, 从而减少加工工厂的生产周期。更均匀的结晶可以防止成型过程中的缺陷, 并增加尺寸稳定性、刚性和热稳定性, 特别是与着色或其他成核体系相比时。通过使用 BYK-MAX NU 4232, 加工材料冷却速度提高 25 %, 通过增加机器产能以节省成本。它还有助于聚合物流动性更规律以实现较低的挤出温度。使用该产品时, 着色/滑石粉填充体系脱模后不会出现凹陷、空腔或变形。没有必要进行特定的机器调整。

推荐用途

汽车零部件	■
车辆内饰	■
盒子	■
家装	■
包装材料	■
箱体	■
瓶子	■
家用产品	■
汽车零部件	■

■ 特别推荐 □ 推荐

建议用量

助剂用量 (购入形式) 基于总配方。

以上推荐添加量供参考, 最佳添加量需经过一系列试验确定。

加入方法及加工指导

该助剂可在注塑、热成型和挤出吹塑过程中进行加工。

特殊注意事项

相比于无成核剂的 PE 类型, 挤出温度可降低 20-30 °C, 冷却时间可减少 25 %。理想的工艺参数应通过测试确定。



Additive Guide



上海总部:
86-21-3749 8888

北京:
86-10-5975 5581

广州:
86-20-3221 1600

台湾:
886-3-357 0770

info@byk.com
www.byk.com

ACTAL®, ADD-MAX®, ADD-VANCE®, ADJUST®, ADVITROL®, ANTI-TERRA®, AQUACER®, AQUAMAT®, AQUATIX®, BENTOLITE®, BYK®, BYK®-DYNWET®, BYK®-MAX®, BYK®-SILCLEAN®, BYKANOL®, BYKETOL®, BYKJET®, BYKO2BLOCK®, BYKOPLAST®, BYKUMEN®, CARBOBYK®, CERACOL®, CERAFAC®, CERAFLOUR®, CERAMAT®, CERATIX®, CLAYTONE®, CLOISITE®, DISPERBYK®, DISPERPLAST®, FULACOLOR®, FULCAT®, GARAMITE®, GELWHITE®, HORDAMER®, LACTIMON®, LAPONITE®, MINERAL COLLOID®, MINERPOL®, NANOBYK®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, PAPERBYK®, PERMONT®, POLYAD®, PRIEX®, PURE THIX®, RECYCLOBLEND®, RECYCLOBYK®, RECYCLOSSORB®, RECYCLOSTAB®, RHEOBYK®, RHEOCIN®, RHEOTIX®, SCONA®, SILBYK®, TIXOGEL®, VISCOBYK® 和 Y 25® 是毕克化学集团的注册商标。

本资料是根据我们目前掌握的知识经验和。这些信息仅描述了我们的产品性能, 但不从法律意义上对产品性能作担保。我们建议先对我们的产品做测试来确定其能否达到您预期的使用效果。对于本资料所提及的任何产品、数据或信息, 或上述产品、数据或信息可在不侵犯第三方知识产权下使用, 我们不提供任何形式的担保, 明示或暗示的保证, 包括适销性或针对特定用途的担保。我们保留因科技发展或深入研发而作出更改的权利。

此版本取代所有之前的版本 - 中国印刷