

BYK-MAX NU 4233

ポリプロピレン用核形成助剤組成物。射出成形、押出成形、熱成形用途において β 結晶の形成を促進し、衝撃強度、破断伸び、および視覚的不透明性を向上させる。

欧州限定。

製品データ

組成

ポリプロピレンキャリア中の核生成助剤組成物

一般性状

本データシートに記載された数値は代表値であり、品質規格ではございません。

MFR (230 °C, 2.16 kg): 15 g/10 min
色: オフホワイト
形状: ペレット

貯蔵および輸送

未開封の元の容器での製品の品質保持期間：24 ヶ月
密閉容器に入れて、涼しく乾燥した換気の良い場所で保管すること。

適用分野

熱可塑性プラスチック

特長

BYK-MAX NU 4233は、ポリプロピレンにおける β 結晶構造の制御された形成を目的とした、高効率で熱安定性に優れた添加剤マスターバッチです。90%以上の制御された β 結晶を生成することができる微細分散する結晶粒子を基にしています。この意図的な β 結晶化により、衝撃強度の大幅な向上、引張伸びの増加、さらには低温や衝撃応力下においてもクラック伝播抵抗性の改善がもたらされます。これらの特性により、本添加剤は高い変形耐力と機械的強度を同時に必要とする用途において特に優位性を発揮します。 β 結晶粒の層状構造が強い光散乱を引き起こし、白色顔料を添加しなくても均一で不透明な外観を材料に与えます。包装や可視用途では、これにより製品肉厚を薄くしても同じ不透明度を維持できるため、材料の節約が可能となります。バージン材料と再生材料の両方に使用でき、リサイクル用途における特性最適化に貢献します。

推奨用途

射出および圧縮成形部品	■
押出成形およびブロー成形部品	■
熱成形部品	■
厚膜およびシート	■
薄膜	■

■ 最適 □ 適

推奨添加量

全配合に対して添加剤として、1-5 %

上述の添加量は初期値として適用して下さい。最適添加量は実際に試験を行い、決定して下さい。

添加方法

この添加剤は、すべての押出成形、ブロー成形および射出成形の加工工程で、容量式もしくは重量式フィーダーを使って添加することができます。



Download
our app:
byk.com/app



BYK-Chemie GmbH

Abelstraße 45
46483 Wesel
Germany

Tel +49 281 670-0

info@byk.com
www.byk.com

ANTI-TERRA®, AQUACER®, AQUAMAT®, AQUATIX®, BENTOLITE®, BYK®, BYK-AQUAGEL®, BYK-DYNWET®, BYK-MAX®, BYK-SILCLEAN®, BYKANOL®, BYKCARE®, BYKETOL®, BYKJET®, BYKONITE®, BYKOPLAST®, BYKUMEN®, CARBOBYK®, CERACOL®, CERAFAC®, CERAFLOUR®, CERAMAT®, CERATIX®, CLAYTONE®, CLOISITE®, DISPERBYK®, DISPERPLAST®, FULACOLOR®, FULCAT®, GARAMITE®, GELWHITE®, HORDAMER®, LACTIMON®, LAPONITE®, NANOBYK®, OPTIBENT®, OPTIGEL®, PURABYK®, RECYCLOBYK®, RHEOBYK®, SCONA®, SILBYK®, TIXOGEL® および VISCOBYK® は、BYK グループの登録商標です。

ここに記載されている情報は、当社の現在の知見と経験に基づくものです。ここに記載されている製品およびデータまたは情報に関して、明示的または黙示的かを問わず、いかなる種類の保証または確約も行われません。これには、製品性または特定目的への適合性の保証も含まれません。また、第三者の知的財産権を侵害することなく、これらの製品、データまたは情報を使用することについても、一切の保証はありません。製品の適合性、使用、または適用に関する情報は拘束力を持たず、製品の特性、使用、または適用に関する責任を負うものではありません。契約条件、特に、合意された製品仕様は常に優先されます。当社製品を使用する前に、お客様の目的に対する適合性を判断するために予備試験で製品をテストすることをお勧めします。当社は、ここに記載されている情報に対して予告なく変更を加えたり、更新したりする権利を有します。