

SCONA TPPE 1102 GALL

Verträglichkeitsvermittler für Blends von Polyethylen und polaren Polymeren zur Verbesserung der mechanischen und optischen Eigenschaften. Koppler für füllstoff- und faserverstärkte Polyethylen-Verbundwerkstoffe zur Erzielung einer hervorragenden Haftung an der Matrix.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Carboxyliertes Polyethylen (Maleinsäureanhydrid)

Kenndaten

Die angegebenen Werte stellen keine Spezifikation dar, sondern sind typische Ausfalldaten.

Pfropffunktionalisierung:	Maleinsäureanhydrid
Pfropfgrad:	1,7 %
MFR (190 °C, 2,16 kg):	10 g/10 min
Trocknungsverlust (3h, 110 °C):	< 0,5 %
Lieferform:	Granulat
Farbe:	Weißlich

Lagerung und Transport

In verschlossenen Behältern an einem kühlen, trockenen und gut belüfteten Ort lagern.

Anwendungen

Thermoplaste

Eigenschaften und Vorteile

SCONA TPPE 1102 GALL ist ein leistungsstarker polymerer Modifikator auf Basis von Maleinsäureanhydrid-funktionalisiertem Polyethylen (LLDPE). Das Additiv ist ein ausgezeichneter Verträglichkeitsvermittler für Blends von Polyethylen und polaren Polymeren wie Polyamiden und Ethylenvinylalkohol und verbessert die Dispersion des polaren Polymers. Dies führt zu besseren mechanischen und optischen Eigenschaften des kompatibilisierten Materials. SCONA TPPE 1102 GALL fungiert auch als hervorragender Koppler für Polyethylen-Holz- und Polyethylen-Glasfaser-Compounds sowie als Dispergierhilfsmittel für Verbundwerkstoffe aus Polyethylen und Füllstoff (z. B. Aluminiumtrihydroxid). Darüber hinaus verbessert es die mechanischen Eigenschaften von hochgefüllten Polyethylen-Compounds.

Einsatzempfehlungen

Verträglichkeitsvermittler	☒
Koppler	☒
Dispergierhilfsmittel	☐

☒ besonders empfohlen ☐ empfohlen

Empfohlene Zusatzmengen

Verträglichkeitsvermittler: 5-30 % Additiv in Lieferform auf den Polyethylengehalt in Polymerblends.
 Koppler: 2-4 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung, abhängig vom Faser-/Füllstoffgehalt.
 Dispergierhilfsmittel: 2-4 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung, abhängig vom Faser-/Füllstoffgehalt.

Die angegebenen Einsatzmengen dienen zur Orientierung. Die optimale Einsatzmenge wird durch abgrenzende Versuchsreihen ermittelt.

Einarbeitung und Vorgehensweise

Für eine effektive Einarbeitung ist eine umfangreiche Benetzung der Fasern/Füllstoffe erforderlich. Aus diesem Grund wird empfohlen, das Additiv über den Haupteinzug des Extruders hinzuzufügen.



BYK-Chemie GmbH
 Postfach 10 02 45
 46462 Wesel
 Deutschland
 Tel +49 281 670-0
 Fax +49 281 65735

info@byk.com
www.byk.com

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®, POLYAD®, PRIEX®, PURE THIX®, RECYCLOBLEND®, RECYCLOBYK®, RECYCLOSSORB®, RECYCLOSTAB®, RHEOBYK®, RHEOCIN®, RHEOTIX®, SCONA®, SILBYK®, TIXOGEL®, VISCOBYK® und Y 25® **sind eingetragene Warenzeichen der BYK Gruppe.**

Die vorstehenden Angaben entsprechen unserem derzeitigen Kenntnisstand. Sie beschreiben abschließend die Beschaffenheit unserer Produkte, stellen jedoch keine Garantie im Rechtssinne dar. Vor der Verwendung unserer Produkte obliegt es dem Verwender, die Qualität und Eignung unserer Produkte für die von ihm geplante Verarbeitung und Anwendung zu prüfen. Dies gilt auch für eine etwaige Verletzung von Schutzrechten Dritter. Wir behalten uns Änderungen der vorstehenden Angaben aufgrund des technischen Fortschritts und betrieblicher Weiterentwicklungen vor.

Diese Ausgabe ersetzt alle bisherigen Versionen.