

# SCONA TPPP 2112 FA

Haftungsmodifikator für TPE-S-Overmolding Compounds und Dispergiermittel für Clays in Polypropylen.

## Produktdaten

### Chemischer Aufbau

Polypropylen mit Maleinsäureanhydrid funktionalisiert

### Kenndaten

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

|                                      |              |
|--------------------------------------|--------------|
| MFR (190 °C, 2,16 kg):               | 2-7 g/10 min |
| Trocknungsverlust (180 min, 110 °C): | < 0,5 %      |
| Maleinsäureanhydrid-Gehalt:          | 0,9-1,2 %    |
| Lieferform:                          | Pulver       |

### Lebensmittelrechtliche Zulassungen

Für den aktuellen Stand der lebensmittelrechtlichen Zulassungen wenden Sie sich bitte an unsere Abteilung Produktsicherheit oder besuchen Sie [www.byk.com](http://www.byk.com) für weitere Informationen.

### Lagerung und Transport

Lagerung und Transport nicht über 35 °C, relative Luftfeuchte < 80 %. Direkte Sonneneinstrahlung und Kontakt mit Wasser vermeiden.

### Hinweise

Der Modifikator ist auch als Granulat unter der Bezeichnung SCONA TPPP 2112 GA erhältlich.

## Anwendungen

### Thermoplaste

#### Eigenschaften und Vorteile

In Kombination mit SCONA TSKD Typen verbessert der Modifikator die Haftung von TPE-S-Overmolding Compounds auf harten Substraten (wie PC, PA, ABS). Durch den hohen Ppropfgrad muss nur ein Teil des PP im TPE-Compound durch den Modifikator ersetzt werden. Zur Dispergierung von Clays wird der Modifikator in Polypropylen empfohlen, besonders auch für Fest-Masterbatches.

### Empfohlene Zusatzmengen

In Overmolding Compounds ist die Zusatzmenge vom PP-Gehalt der Formulierung abhängig. Zur Dispergierung von Clays ca. 100 % Modifikator in Lieferform auf den Clay-Gehalt. Die angegebenen Einsatzmengen dienen zur Orientierung. Die optimale Einsatzmenge wird durch abgrenzende Versuchsreihen ermittelt.

### Einarbeitung und Vorgehensweise

Für TPE-Haftrezepturen wird bevorzugt die Verwendung des Haftungsmodifikators in Granulatform (SCONA TPPP 2112 GA) empfohlen. Für PP/Clay-Compounds wird zunächst ein Konzentrat aus Clay und dem Modifikator mittels stark scherendem Doppelschneckenextruder hergestellt und danach in das PP eingearbeitet.



Additive Guide



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

[info@byk.com](mailto:info@byk.com)  
[www.byk.com](http://www.byk.com)

ACTAL®, ADD-MAX®, ADD-VANCE®, ADJUST®, ADVITROL®, ANTI-TERRA®, AQUACER®, AQUAMAT®, AQUATIX®, BENTOLITE®, BYK®, BYK®-DYNWET®, BYK®-SILCLEAN®, BYKANOL®, BYKETOL®, BYKJET®, BYKOZBLOCK®, 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®, RECYCLOSORB®, 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 – Gedruckt in Deutschland