

# SCONA TSKD 9103

Modifikator zur Herstellung hochschlagzäher Polyamidcompounds sowie Haftvermittler für TPE-S-Overmoldingcompounds.

## Produktdaten

### Chemischer Aufbau

Mit Maleinsäureanhydrid funktionalisiertes Styrol-Ethylen-/Butylen-Styrol-Block-Copolymer (SEBS)

### Kenndaten

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

MVR (230 °C, 5 kg): 15-35 cm<sup>3</sup>/10 min  
Trocknungsverlust (3h/110 °C): < 0,5 %  
Maleinsäureanhydrid-Gehalt: > 1,3 %  
Lieferform: Granulat

### 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 40 °C. Vor Feuchtigkeit schützen. Behälter dicht geschlossen an einem trockenen, kühlen und gut belüfteten Ort aufbewahren.

## Anwendungen

### Thermoplaste

#### Eigenschaften und Vorteile

SCONA TSKD 9103 ist ein Haftvermittler auf Basis eines mit Maleinsäureanhydrid funktionalisierten Styrol-Ethylen-/Butylen-Styrol-Block-Copolymers. In TPE-S-Overmoldingcompounds verbessert das Additiv die Haftung auf harten Substraten (wie PC, PA, ABS, Metall). SCONA TSKD 9103 wird auch als sehr effektiver Hochschlagzähmodifikator in speziellen Polyamidcompounds eingesetzt. In Blends von Polyamid, ABS oder Polycarbonat mit Polypropylen bewirkt das Additiv eine bessere Verträglichkeit.

#### Empfohlene Zusatzmengen

In TPE-S-Overmoldingformulierungen wird ein Teil, typischerweise etwa die Hälfte des Gesamtgehaltes an SEBS durch den Modifikator ersetzt, abhängig von der polymeren Hartkomponente.

3-10 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung zur Schlagzähmodifizierung von Polyamidcompounds und zur Verträglichkeitsverbesserung in Polyamidblends.

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

#### Einarbeitung und Vorgehensweise

Bei der Einarbeitung in Polyamiden auf starke Scherung im Doppelschneckenextruder achten.

# SCONA TSKD 9103

Merkblatt  
Stand 05/2017



Additive Guide



**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**

ACTAL®, ADD-MAX®, ADD-VANCE®, ADJUST®, ADVITROL®, ANTI-TERRA®, AQUACER®, AQUAMAT®, AQUATIX®, BENTOLITE®, BYK®, BYK®-DYNWET®, BYK®-SILCLEAN®, BYKANOL®, BYKETOL®, BYKJET®, BYKO2BLOCK®, BYKOPLAST®, BYKUMEN®, CARBOBYK®, CERACOL®, CERAFAK®, CERAFLOUR®, CERAMAT®, CERATIX®, CLAYTONE®, CLOISITE®, DISPERBYK®, DISPERPLAST®, FULACOLOR®, FULCAT®, GARAMITE®, GELWHITE®, HORDAMER®, LACTIMON®, LAPONITE®, MINERAL COLLOID®, MINERPOL®, NANOBYPK®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, PAPERBYK®, PERMONT®, PRIEX®, PURE THIX®, 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