

BYK-MAX CT 4275

基于有机层状硅酸盐的增强添加剂,用于多种聚酰胺 (PA) 和其他中极性至高极性热塑性塑料,以改善各种物理性能

产品信息

化学组成

有机层状硅酸盐

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: 120–160 kg/m³
颜色: 灰白色
供应形式: 粉末

贮存和运输

保存在阴凉、干燥、通风良好处的密封容器中。

应用领域

热塑性塑料

产品特性与优点

BYK-MAX CT 4275 是一种特殊设计的混合形态的粘土,用于聚酰胺 (PA) 和其他中高极性热塑性工程塑料的增强助剂。独特混合形态的粘土提供了在热塑性基体中更好的分散和混合性能。同时,特殊的表面处理确保了在极性树脂如聚酰胺 6 和聚氨酯中几乎完美的剥离。

添加剂的高补强机理改善了各种物理性能,如弯曲模量,屈服强度,拉伸强度,及热变形温度而且同时确保复合材料优异的流动性。

在矿物和玻纤填充的热塑性复合材料中, BYK-MAX CT 4275 可以实现更低的矿物/玻璃纤维总含量,这样可以在不影响任何机械性能的情况下降低零件的最终密度。这使得混合形态粘土成为轻质应用的理想解决方案,在汽车应用中常常有这个要求。

此外,助剂对表面形貌也有积极的作用,如耐刮擦性与在材料系统中的熔体流动性。

推荐使用

减重	<input checked="" type="checkbox"/>
物理性能增强	<input checked="" type="checkbox"/>
阻燃协效剂	<input type="checkbox"/>
粘度调节	<input type="checkbox"/>

特别推荐 推荐

建议用量

3–7 % 助剂用量 (购入形式) 基于总配方。

以上推荐添加量仅供参考, 最佳添加量需经过一系列试验确定。

加入方法及加工指导

为了使本产品达到最佳的剥离和分散效果, 当与热塑性材料混合时, 建议使用同向旋转双螺杆挤出机或 BUSS 捏合机。对于造粒, 选择尽可能长的加工设备 (> 40 LD) 和具有高分散性的螺杆设计是有利的。为避免助剂被压实, 强烈建议通过侧喂料添加它, 以便它可以分散在熔融聚合物中。将 BYK-MAX CT 4275 在双螺杆挤出机中分散时, 应注意不要“过度剪切”粘土, 这有时会造成团聚及径厚比的降低。最好使用分布混合单元, 因为其与粘土的化学亲和力协同作用, 在不产生过多热量的情况下提供剥离。



上海总部:
86-21-3749 8888
北京:
86-10-5975 5581
广州:
86-20-3221 1601
台湾:
886-3-357 0770

info@byk.com
www.byk.com

ADD-MAX®, ADD-VANCE®, ANTI-TERRA®, AQUACER®, AQUAMAT®, AQUATIX®, BENTOLITE®, BYK®, BYK-AQUAGEL®, BYK®-DYNWET®, BYK-MAX®, BYK®-SILCLEAN®, BYKANOL®, BYKCARE®, BYKETOL®, BYKJET®, BYKO2BLOCK®, BYKONITE®, BYKOPLAST®, BYKUMEN®, CARBOBYK®, CERACOL®, CERAFAK®, CERAFLOUR®, CERAMAT®, CERATIX®, CLAYTONE®, CLOISITE®, DISPERBYK®, DISPERPLAST®, FULACOLOR®, FULCAT®, GARAMITE®, GELWHITE®, HORDAMER®, LACTIMON®, LAPONITE®, MINERPOL®, NANOBYK®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, POLYAD®, PRIEX®, PURABYK®, PURE THIX®, RECYCLOBLEND®, RECYCLOBYK®, RECYCLOSSORB®, RECYCLOSTAB®, RHEOBYK®, RHEOCIN®, RHEOTIX®, SCONA®, SILBYK®, TIXOGEL® 和 VISCOBYK® 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和经验。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