

SCONA TPPE 2400 PAHD

Viskositätsmodifikator für Polyamidformulierungen zur Erhöhung der Schmelzefestigkeit und Verarbeitungsviskosität in Extrusionsanwendungen. Verträglichkeitsvermittler für Rezyklate aus Polyolefinen und polaren Verunreinigungen zur Verbesserung der mechanischen und optischen Eigenschaften.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Chemisch modifiziertes Polyethylen hoher Dichte

Kenndaten

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

Pfropffunktionalisierung:	Acrylsäure
Pfropfgrad:	5 %
MVR (190 °C, 2,16 kg):	2 cm ³ /10 min
Trocknungsverlust (180 min, 110 °C):	< 0,5 %
Farbe:	weißlich
Lieferform:	Pulver

Lagerung und Transport

In verschlossenen Behältern an einem kühlen, trockenen und gut belüfteten Ort lagern.
Aufbewahrung und Transport bei Temperaturen unter 40 °C.

Anwendungen

Thermoplaste

Eigenschaften und Vorteile

SCONA TPPE 2400 PAHD ist ein Modifikator auf Basis eines mit Acrylsäure funktionalisierten Polyethylens (HDPE). Das Additiv führt bereits in sehr niedrigen Konzentrationen zu einer signifikanten Erhöhung der Schmelzefestigkeit und Verarbeitungsviskosität in Polyamidformulierungen, insbesondere in Extrusionsanwendungen. Zusätzlich sorgt es für eine Erhöhung der Schlagzähigkeit und Hydrolysestabilität in Blends aus Polyamid und Polyethylen. Der hohe und gleichbleibende Pfropfgrad von SCONA TPPE 2400 PAHD gewährleistet eine hohe Effizienz und eine sehr konstante Produktperformance. Dadurch kann das Additiv auch eine hervorragende Haftung auf polaren Oberflächen und Substraten, wie Metallen, erzielen. Darüber hinaus ist das Additiv ein ausgezeichneter Verträglichkeitsvermittler für polare Verunreinigungen in Polyolefin-Recyclinganwendungen. Als Dispergierhilfsmittel verbessert es die mechanischen Eigenschaften in hochgefüllten Polyethylencompounds.

Einsatzempfehlungen

Haftvermittler	☐
Verträglichkeitsvermittler	☒
Dispergierhilfsmittel	☐
Schlagzähmodifikator	☐
Viskositätsmodifikator	☒

☒ besonders empfohlen ☐ empfohlen

Empfohlene Zusatzmengen

1–10 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung, abhängig vom gewünschten Eigenschaftsprofil und Einsatzgebiet.

Die angegebenen Einsatzmengen dienen zur Orientierung. Die optimale Einsatzmenge sollte durch anwendungsbezogene Versuchsreihen ermittelt werden.

Einarbeitung und Vorgehensweise

Die Einarbeitung des Produktes sollte mit hohen Scherkräften mittels eines Doppelschneckenextruders erfolgen, um eine gute Dispersion in der Matrix zu gewährleisten.



BYK-Chemie GmbH
Abelstraße 45
46483 Wesel
Deutschland
Tel +49 281 670-0
Fax +49 281 65735

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®, NANOBYPK®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, POLYAD®, PRIEX®, PURABYK®, PURE THIX®, RECYCLOBLEND®, RECYCLOBYK®, RECYCLOSSORB®, RECYCLOSTAB®, RHEOBYK®, RHEOCIN®, RHEOTIX®, SCONA®, SILBYK®, TIXOGEL® und VISCOBYK® 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.