

SCONA TPPP 2003 FB

Modifikator zur Verbesserung der mechanischen Eigenschaften für Polypropylen-Füllstoffcompounds sowie der Weiterreißfestigkeit und Schlagzähigkeit von PET-Compounds. Verträglichkeitsvermittler für Polyamid-/Polypropylenblends.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Mit Maleinsäureanhydrid funktionalisiertes Polypropylen-Copolymer

Kenndaten

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

MFR (190 °C, 2,16 kg): 1-5 g/10 min
Trocknungsverlust (3h, 110 °C): < 0,5 %
Maleinsäureanhydrid-Gehalt: 0,9-1,3 %
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 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.

Hinweise

Leichte Verfärbung möglich, die jedoch nicht die Wirksamkeit beeinflusst.

Anwendungen

Thermoplaste

Eigenschaften und Vorteile

SCONA TPPP 2003 FB ist ein Modifikator auf Basis eines mit Maleinsäureanhydrid funktionalisierten Copolymers für Polypropylen-Füllstoffcompounds (z. B. ATH, $\text{Mg}(\text{OH})_2$, CaCO_3). Das Additiv verbessert die mechanischen Eigenschaften (Steifigkeit, Zugfestigkeit). In PET-Compounds erhöht es die Schlagzähigkeit und die Weiterreißfestigkeit von PET-Bändern. Eingesetzt als Verträglichkeitsvermittler in Polyamid-/Polypropylenblends führt SCONA TPPP 2003 FB zu einer guten Verteilung des Polypropylens und reduziert damit die Wasseraufnahme des Polyamids. Das Additiv ist in der vorliegenden Lieferform (Pulver) besonders zur Herstellung von Pulver-Masterbatches geeignet.

Empfohlene Zusatzmengen

3-10 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Einarbeitung mit starker Scherung über einen Doppelschneckenextruder.



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®, CERAFAC®, 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