

SCONA TSPP 10213 GB

Modifikator zur Verbesserung der mechanischen Eigenschaften und der Haftung von Füllstoff-, Glasfaser-, Carbonfaser- und Naturfasercompounds sowie One Packs in Polypropylen.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Mit Maleinsäureanhydrid funktionalisiertes Polypropylen

Kenndaten

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

MVR (170 °C, 1,2 kg):	40-100 cm ³ /10 min
Trocknungsverlust (180 min, 110 °C):	< 0,5 %
Maleinsäureanhydrid-Gehalt:	2,0 %
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 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

Durch den sehr hohen Pfropfgrad mit Maleinsäureanhydrid ist eine leichte Gelbfärbung des Produktes möglich, die jedoch nicht die Wirksamkeit beeinflusst.

Anwendungen

Thermoplaste

Eigenschaften und Vorteile

SCONA TSPP 10213 GB ist ein sehr wirksamer Haftvermittler auf Basis eines mit Maleinsäureanhydrid funktionalisierten Polypropylens für den Einsatz in Polypropylencompounds mit Kurz- und Langglas- sowie auch Natur- und Carbonfasern. Des Weiteren auch für Füllstoffe, wie z. B. ATH, Mg(OH)₂, CaCO₃, geeignet, auch bei niedriger Dosierung.

SCONA TSPP 10213 GB verbessert zusätzlich die mechanischen Eigenschaften dieser Compounds, besonders in der Verbindung Polypropylen/Naturfaser. Hier reduziert es außerdem die Wasseraufnahme.

Der Modifikator ist in der vorliegenden Lieferform (Granulat) gut für die Herstellung von One Packs und Masterbatches geeignet.

Empfohlene Zusatzmengen

0,5-5 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung, abhängig vom Faser- bzw. Füllstoffgehalt.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Voraussetzung für eine gute Wirkung bei der Compoundierung ist eine umfassende Benetzung der Fasern/Füllstoffe. Hierzu ist eine Zugabe des Produktes zwingend im Haupteinzug des Extruders notwendig.



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