

SCONA TPPET 4214 PA

Viskositätsmodifikator für Compounds auf Polyethylenterephthalat-Basis zur Erhöhung der Schmelzefestigkeit und des Molekulargewichts beim Compoundieren und zur Verbesserung der Verarbeitbarkeit des Materials.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Chemisch modifiziertes Polyethylenterephthalat

Kenndaten

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

Pfropffunktionalisierung:	Glycidylmethacrylate
Pfropfgrad:	> 2 %
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 aufbewahren.

Hinweise

Das Additiv kann vernetzen, wenn es während des Schmelzens nicht mit unmodifiziertem Basispolymer verdünnt wird. Daher kann der MVR für dieses Produkt nicht zuverlässig bestimmt werden.

Anwendungen

Thermoplaste

Eigenschaften und Vorteile

SCONA TPPET 4214 PA ist ein Hochleistungs-Polymermodifikator auf Basis eines mit Glycidylmethacrylat funktionalisierten Polyethylenterephthalats (PET).

Aufgrund seiner reaktiven Epoxidgruppen wirkt das Additiv als Viskositätsverbesserer in Polykondensationspolymeren, indem es das Molekulargewicht und damit die Viskosität bei der Einarbeitung in das Basispolymer erhöht. Auf diese Weise wird eine hervorragende Verarbeitbarkeit bei der Extrusion und beim Thermoformen erreicht. Da PET die Basis des Additivs ist, eignet es sich besonders für den Einsatz in PET-basierten Compounds.

Einsatzempfehlungen

Viskositätsmodifikator	☒
Verträglichkeitsvermittler	☐
Koppler	☐

☒ besonders empfohlen ☐ empfohlen

Empfohlene Zusatzmengen

Viskositätsmodifikator: 1–10 % Additiv in Lieferform, bezogen auf die gesamte Formulierung, je nach Ausgangs- und gewünschter (End-) Viskosität.

Verträglichkeitsvermittler: 5–30 % Additiv in Lieferform, bezogen auf den Polyethylenterephthalat-Gehalt in Polymermischungen.

Koppler: 2–6 % Additiv in Lieferform, bezogen auf die Gesamtformulierung, je nach Faser-/Füllstoffgehalt.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Das Produkt kann über volumetrische oder gravimetrische Dosiereinheiten während der Verarbeitung in allen Extrudern zugegeben werden.

Eine Einarbeitung mit hohen Scherkräften auf einem Doppelschneckenextruder wird empfohlen, um die Bildung von Gelpartikeln zu verhindern.



Ihr lokaler
Kontakt

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®, CERAFAC®, 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® 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.