

SCONA TPPL 1310 PA

Synergist zur Viskositätsmodifikation für polymilchsäurebasierte Compounds zur Erzielung einer höheren Effizienz und kürzeren Reaktionszeit in Kombination mit konventionellen, epoxidbasierten Additiven zur Verbesserung der Schmelzefestigkeit. Dispergierhilfsmittel und Haftvermittler für polare Materialien.

Produktdaten

Biobasiert

Chemischer Aufbau

Chemisch modifizierte Polymilchsäure

Kenndaten

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

Pfropffunktionalisierung:	Acrylsäure
Pfropfgrad:	> 3,0 %
MVR (190 °C, 2,16 kg):	3–10 cm ³ /10 min
Trocknungsverlust (180 min, 110 °C):	< 0,8 %
Farbe:	weißlich
Lieferform:	Pulver

Lagerung und Transport

In verschlossenen Behältern an einem kühlen, trockenen und gut belüfteten Ort lagern.

Anwendungen

Thermoplaste

Eigenschaften und Vorteile

SCONA TPPL 1310 PA ist ein leistungsstarker polymerer Modifikator auf Basis einer mit Acrylsäure funktionalisierten Polymilchsäure (PLA). Das Additiv wirkt als Synergist zur Viskositätseinstellung von Polymilchsäure-Compounds, denen konventionelle, niedermolekulare epoxidbasierte Additive zur Verbesserung der Schmelzefestigkeit zugegeben wurden. Dies führt zu einer höheren Effizienz und/oder besseren Leistung und ermöglicht, die Verweildauer beim Extrusionsprozess zu verkürzen. SCONA TPPL 1310 PA verfügt über einen hohen Anteil an funktionalisierten polaren Gruppen, die das Additiv auch zu einem exzellenten Dispergierhilfsmittel und Haftvermittler für polare Oberflächen machen.

Einsatzempfehlungen

Viskositätsmodifikator	☒
Dispergierhilfsmittel	☒
Haftvermittler	☐

☒ besonders empfohlen ☐ empfohlen

Empfohlene Zusatzmengen

Viskositätsmodifikator: 0,5–5 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung.

Dispergierhilfsmittel: 2–6 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung, abhängig vom Füllstoffgehalt.

Haftvermittler: 2–6 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung.

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, Blasform- und Spritzgussmaschinen hinzugefügt werden. In gefüllten Materialien wird die Dosierung über den Haupteinzug empfohlen, um eine gute Benetzung der Fasern/Füllstoffe 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.