

SCONA TSPOE 3013 GBLL

Schlagzähmodifikator für Polyamidformulierungen zur Erzielung einer ausgezeichneten Fließfähigkeit und hohen Schlagzähigkeit. Verträglichkeitsvermittler für Blends aus Polyolefinen und polaren Polymeren zur Verbesserung der mechanischen und optischen Eigenschaften.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Chemisch modifiziertes Polyolefin-Elastomer

Kenndaten

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

Pfropffunktionalisierung: Maleinsäureanhydrid
Pfropfgrad: 0,6 %
MFR (190 °C, 2,16 kg): 1,2 g/10 min
Farbe: weißlich
Lieferform: Granulat

Lagerung und Transport

In verschlossenen Behältern an einem kühlen, trockenen und gut belüfteten Ort lagern.
Aufbewahrung und Transport bei Temperaturen unter 25 °C.

Anwendungen

Thermoplaste

Eigenschaften und Vorteile

SCONA TSPOE 3013 GBLL ist ein Schlagzähmodifikator auf Basis eines mit Maleinsäureanhydrid funktionalisierten Polyolefin-Elastomers. Das Additiv erhöht die Schlag- und Kerbschlagzähigkeit von Polyamiden (z. B. Polyamid 6, Polyamid 6.6). Zusätzlich führt es zu einer signifikanten Erhöhung der Kälteschlagzähigkeit und gewährleistet eine hervorragende Fließfähigkeit in der finalen Zusammensetzung. Weiterhin kann das Additiv als Verträglichkeitsvermittler für Blends aus Polyolefinen (z. B. LLDPE) und polaren Polymeren (z. B. PA 6) verwendet werden. Dies führt zu einer besseren Kompatibilität und letztlich optimierten mechanischen und optischen Eigenschaften.

Einsatzempfehlungen

Schlagzähmodifikator	☒
Verträglichkeitsvermittler	☒

☒ besonders empfohlen ☐ empfohlen

Empfohlene Zusatzmengen

Schlagzähmodifikator: 5–20 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung.

Verträglichkeitsvermittler: 5–30 % Additiv in Lieferform auf den Anteil der Polyolefin-Phase.

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.