

BYK-MAX CT 4255

Organomodifiziertes Schichtsilikat zur Verbesserung der physikalischen Eigenschaften und der Barriereigenschaften in thermoplastischen Compounds. Besonders geeignet für Folien und Anwendungen im Automobilbereich.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Trialkylammoniumschichtsilikat

Kenndaten

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

Dichte (25 °C):	1,88 g/ml
Feuchtigkeitsgehalt:	< 3 %
Typische Trockenpartikelgröße D_{50} :	< 40 µm
Farbe:	cremefarben

Lagerung und Transport

Lagerung und Transport nicht über 50 °C. Trocken lagern.

Anwendungen

Thermoplaste

Eigenschaften und Vorteile

BYK-MAX CT 4255 ist für den Einsatz als Additiv in thermoplastischen Compounds konzipiert und bietet eine Reihe verbesserter physikalischer Eigenschaften, wie höhere Zugfestigkeit, und insbesondere bessere Barriereigenschaften. Es kann die Gaspermeation um bis zu 40 % reduzieren. Die einzigartige Organofunktionalität sorgt für eine höhere thermische Beständigkeit während der Verarbeitung als frühere Produkte.

Einsatzempfehlungen

BYK-MAX CT 4255 kann mit allen thermoplastischen Harzen verwendet werden. Das Produkt eignet sich besonders für den Einsatz mit technischen Harzen, wie Polyamiden und Polyestern. Zielanwendungsgebiete sind Automobilteile, Barriereverpackungen und flammgeschützte Compounds.

Empfohlene Zusatzmengen

3-5 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Um ein optimales Dispergieren und Exfolieren des Additivs zu erreichen, wird zum Compoundieren von thermoplastischen Materialien der Einsatz von gleichlaufenden Doppelschneckenextrudern oder eines BUSS Ko-Kneters empfohlen. Beim Compoundieren ist es vorteilhaft, die längste mögliche Verfahrenseinheit (> 40 L/D) und eine Schneckengeometrie mit hoher Dispergierleistung auszuwählen. Um eine Kompaktierung des Additivs zu vermeiden, sollte es dem bereits geschmolzenen Polymer nach Möglichkeit über eine seitliche Zuführung oder eine Einlaufschnecke zugesetzt werden.

Hinweise

Übermäßige Hitze kann zu einer Geruchsbildung und verminderten Produktleistung, extreme Hitze zu einer Rauchentwicklung an der Düse führen. Ultrahohe Scherraten im Extruder können ebenfalls zu einer Reagglomeration und Leistungseinbußen führen.



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®-MAX®, 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®, NANOBYK®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, PAPERBYK®, PERMONT®, POLYAD®, PRIEX®, PURE THIX®, RECYCLOBLEND®, RECYCLOBYK®, RECYCLOSSORB®, RECYCLOSTAB®, RHEOBYK®, 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