

CLOISITE-SE 3000

Speziell modifiziertes Schichtsilikat für die Anwendung als Flammenschutzsynergist in halogenfrei flammgeschützten Thermoplasten sowie zur Verbesserung der physikalischen und Barriereigenschaften in thermoplastischen Compounds.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Organophiles mikronisiertes Schichtsilikat

Kenndaten

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

Glühverlust:	ca. 56 %
Schüttdichte:	ca. 450 kg/m ³
Partikelgröße D50:	< 10 µm
Feuchtigkeitsgehalt:	< 3 %
Lieferform:	cremeweißes Pulver

Lagerung und Transport

Lagerung und Transport nicht über 50 °C, trocken lagern.

Anwendungen

Thermoplaste

Eigenschaften und Vorteile

CLOISITE-SE 3000 eignet sich besonders für halogenfrei flammgeschützte thermoplastische Compounds, da sich durch Zugabe des Additivs die Flammsechutzeigenschaften wie auch das Abtropfverhalten und die Krustenausbildung verbessern. Durch den Einsatz von CLOISITE-SE 3000 kann der Füllstoffanteil, von z. B. Aluminium- oder Magnesiumhydroxid, reduziert werden. Dies führt zu einer Verbesserung der Prozess- und physikalischen Eigenschaften und zur Reduktion des Gesamtgewichtes. Im Vergleich zu Standard-Schichtsilikaten zeigt CLOISITE-SE 3000, insbesondere in HFFR-Kabelformulierungen, höhere Werte bei MFR, Dehnung und elektrischen Eigenschaften. Die Barriereigenschaften gegenüber Sauerstoff, Wasserdampf und Kohlenwasserstoff können durch Verwendung von CLOISITE-SE 3000 erhöht werden.

Einsatzempfehlungen

Aluminiumhydroxidgefülltes Ethylen-Vinylacetat (EVA)	
Low-Density-Polyethylen (LDPE/LLDPE)	
Magnesiumhydroxidgefülltes Polypropylen (PP)	
Polypropylen (PP)-Folien	

 besonders empfohlen  empfohlen

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 eine optimale Dispergierung und Exfolierung des Additivs zu erreichen, wird zur Compoundierung von thermoplastischen Kunststoffen der Einsatz von gleichlaufenden Doppelschneckenextrudern oder eines BUSS Ko-Kneters empfohlen. Bei der Compoundierung ist es von Vorteil, eine möglichst lange Verfahreneinheit (> 40 L/D) und eine Schneckengeometrie mit hoher Dispergierleistung zu wählen. Um eine Kompaktierung des Additivs zu vermeiden, sollte es wenn möglich über einen Side Feed oder eine Einlaufschnecke in das bereits aufgeschmolzene Polymer eingebracht werden.



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

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®, CERAFAK®, CERAFLOUR®, CERAMAT®, CERATIX®, CLAYTONE®, CLOISITE®, DISPERBYK®, DISPERPLAST®, FULACOLOR®, FULCAT®, GARAMITE®, GELWHITE®, HORDAMER®, LACTIMON®, LAPONITE®, MINERAL COLLOID®, MINERPOL®, NANOBYP®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, 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.