

SCONA TPPE 1102 PALL

Modifikator für Polyethylencompounds mit Füllstoff und/oder Fasern sowie
Verträglichkeitsvermittler für Polyamid-/Polyethylenblends.

Produktdaten

Chemischer Aufbau

Mit Maleinsäureanhydrid funktionalisiertes Polyethylen (LLDPE)

Kenndaten

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

MFR (190 °C, 2,16 kg): 1-6 g/10 min
Trocknungsverlust (3h, 110 °C): < 0,5 %
Maleinsäureanhydrid-Gehalt: > 1,5 %
Lieferform: Pulver

Lebensmittelrechtliche Zulassungen

Für den aktuellen Stand der lebensmittelrechtlichen Zulassungen wenden Sie sich bitte an unsere Abteilung Produktsicherheit oder besuchen Sie www.byk.com für weitere Informationen.

Lagerung und Transport

Lagerung und Transport nicht über 40 °C. Vor Feuchtigkeit schützen. Behälter dicht geschlossen an einem trockenen, kühlen und gut belüfteten Ort aufbewahren.

Hinweise

Leichte Verfärbung des Produktes möglich, die jedoch nicht die Wirksamkeit beeinflusst.

Anwendungen

Thermoplaste

Eigenschaften und Vorteile

SCONA TPPE 1102 PALL ist ein Modifikator auf Basis eines mit Maleinsäureanhydrid funktionalisierten Polyethylens (LLDPE). Das Additiv ist ein ausgezeichneter Verträglichkeitsvermittler im Kunststoffrecycling. Zugleich wirkt SCONA TPPE 1102 PALL als ausgezeichneter Koppler für Polyethylen-Holz- und Polyethylen-Glasfasercompounds sowie für Polyethylen-/Füllstoffverbunde (z. B. ATH bzw. Aluminiumhydroxid). Außerdem werden die mechanischen Eigenschaften in hochgefüllten Polyethylencompounds verbessert.

Empfohlene Zusatzmengen

2-4 % Additiv in Lieferform auf die Gesamtformulierung, abhängig vom Faser-/Füllstoffanteil.
30 % Additiv in Lieferform auf den Polyethylenanteil in Polyamid-/Polyethylenblends.

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

Einarbeitung und Vorgehensweise

Voraussetzung für eine gute Wirkung bei der Compoundierung ist eine umfassende Benetzung der Fasern/Füllstoffe. Hierzu ist eine Zugabe des Additivs zwingend im Haupteinzug des Extruders notwendig.

SCONA TPPE 1102 PALL

Merkblatt
Stand 06/2017



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®-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®, NANOBYPK®, OPTIBENT®, OPTIFLO®, OPTIGEL®, PAPERBYK®, PERMONT®, PRIEX®, PURE THIX®, 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