



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА «БАРС-2»

Россия, 197374, Санкт-Петербург, ул. Оптиков, д. 4
тел.: +7 (812) 346-78-92/93, тел./факс: +7 (812) 346-78-82/83,
www.bars2.com, E-mail: bars2@bars2.com

Номенклатура: *Аддитивы. Описание и рекомендации.*

Сентябрь 2016 г.

Концентраты вспенивающих добавок БАСКО™ П0027

Для получения вспененных и подвспененных изделий мы предлагаем концентраты вспенивающих добавок П0027 следующих марок.

Марка	П0027/01-СЭ	П0027/12-ПЭ	П0027/13-ПЭ
Содержание вспенивателя, %	35	45	40
Температура начала разложения, °С	160-165	190-210	205-210
Температура интенсивного разложения, °С	165-170	215-220	215-220
ПТР (5 кг/150°С), г/10 мин	-	8-9	0,8-1,2
Размер частиц вспенивателя, мкм	5-6	5-6	15-17
Кажущаяся плотность полимера при вводе 0,5% концентрата, кг/м ³	600-650 (190°С, ПЭВД 15803-020)	560-620 (220°С, ПП 01030)	
Кажущаяся плотность полимера при вводе 2% концентрата, кг/м ³	580-620 (190°С, ПЭВД 15803-020)	550-600 (220°С, ПП 01030)	600-620 (220°С, ПЭВД 15803-020)
Назначение	Для пленок, листов и литевых изделий из ПЭВД, ПЭНД при температуре переработки 170-190°С	Для экструзионных и литевых изделий из ПЭНД, ПП, ПС, АБС при температуре переработки 190-230°С	Для экструзионных изделий из сшитого ПЭВД

Концентраты изготовлены на основе экзотермической вспенивающей добавки - азодикарбонамида (порофора), активно разлагающейся при нагревании с выделением большого количества (до 230 мл/г) газов, в основном азота (65%), а также оксидов углерода (32-34%) и небольшого количества (1-2%) аммиака. При повышении температуры интенсивность разложения увеличивается.

Подвспенивание – известный технологический прием, позволяющий при малых процентах ввода вспенивающейся добавки улучшить внешний вид изделия – подавить усадку, коробление, убрать утяжки, снизить количество брака и отходов, а также на 10-15% снизить его вес. Для достижения желаемого эффекта достаточно ввести до 0,5-1 % концентрата, при этом прочность изделия практически не изменяется

Вспененные и частично вспененные изделия широко применяются в промышленности в качестве теплоизолирующих и упаковочных материалов. Дозировка концентрата зависит от назначения, условий переработки и требуемой плотности и составляет 1-5% концентрата. Ввод концентрата П0027/13-ПЭ для изделий из сшитого ПЭВД может достигать 40-45%.

Концентрат до вспенивания – желтого цвета, после полного вспенивания добавка разлагается, небольшое количество твердого остатка имеет белый цвет и не влияет на цвет





ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА «БАРС-2»

Россия, 197374, Санкт-Петербург, ул. Оптиков, д. 4
тел.: +7 (812) 346-78-92/93, тел./факс: +7 (812) 346-78-82/83,
www.bars2.com, E-mail: bars2@bars2.com

изделия. Если изделие все же приобретает желтый оттенок, это говорит о том, что дозировка концентрата была избыточной и полного разложения добавки не произошло.

Дозировка и технологический режим регулируется таким образом, чтобы получить желаемый размер ячеек пены и не допустить интенсивное разложение добавки и неконтролируемое повышение давления внутри цилиндра экструдера или литьевого агрегата. При высоких уровнях ввода концентрата или завышенных температурах разложение добавки может идти слишком бурно с образованием крупноячейстой пены и шероховатой поверхности изделия из-за разрыва пузырьков газа на ней. Кажущаяся плотность при этом повышается. Для регулирования структуры пены и получения более мелких и однородных ячеек хороший результат дает дополнительный ввод 0,5-1,0 % талько- или мелонаполненного концентрата.

Перед остановкой оборудования необходимо промыть его чистым полимером без вспенивающей добавки. При литье некоторых изделий возможно появление "серебрения" на поверхности, особенно заметного на темных цветах. Чтобы избежать этого, необходим индивидуальный подбор режима литья, очистка газоотводящих каналов (выпаров), полезным может быть также использование концентратов скользящих добавок.

При изготовлении литьевых изделий из ударопрочного полистирола введение вспенивающей добавки позволяет получить поверхность, имитирующую фактуру дерева.

Концентраты имеют свидетельство о государственной регистрации Таможенного Союза № RU.78.01.06.008.E.005326.08.11 от 23.08.2011 г. с областью применения для использования в полимерных игрушках, деталях холодильников и изделиях, контактирующих с холодными и горячими пищевыми продуктами.

Приведенные здесь данные являются рекомендованными, основанными на опыте наших лабораторных испытаний и на опыте наших потребителей, и не являются гарантированными параметрами.

