



Мы делаем мир ярче!

ООО НПФ «БАРС-2»

197374, Санкт-Петербург, ул. Оптиков, 4

Тел.: +7 (812) 346-78-92

E-mail: bars2@bars2.com

www.bars2.com

П0040 БАСКО™ КОНЦЕНТРАТЫ МОДИФИКАТОРОВ ЛИТЬЯ

Предлагаем вниманию переработчиков новую линейку модифицирующих концентратов **БАСКО™ П0040**, предназначенную для облегчения процессов литья под давлением изделий из полипропилена и полистирола.

Марка	П0040/42-ПП	П0040/43-ПС	П0040/44-ЛП
Содержание модификатора, %	10,0	10,0	5,0
Насыпная плотность, г/см ³	0,48-0,50	0,60-0,63	0,47-0,48
ПТР, г/10 мин	2,5-3 (2,16/230)	8-12 (5/200)	2,8-3,0 (2,16 /190)
Полимерная основа	Гомо-ПП	ПС	ЛПЭНП
Цвет гранул	натуральный		
Назначение	Литье ПП	Литье ПС, УПС	Литье ПЭВД, ПЭНД, ПП

В концентратах используется система добавок, действующих как внутренние смазки и процессинговые добавки, снижающие межмолекулярное трение в расплаве полимера.

За счет достигаемого эффекта в процессах литья полимеров под давлением снижается усилие сдвига в узлах впрыска расплава. В результате снижаются остаточные внутренние напряжения в готовой отливке, улучшается заполнение формообразующих полостей. В конечном итоге использование таких добавок приводит к снижению пост-литьевой усадки, снижению коробления готовых деталей, снижению проблем с утяжинами. Отмечено увеличение глянца на поверхностях изделий.

Кроме того, активные компоненты, используемые в составе концентрата, имеют способность фиксироваться на поверхности металлических деталей пресс-форм, контактирующих с расплавом, создавая скользящий и разделительный слой на формообразующих поверхностях.

В результате комплекса действующих факторов:

- улучшается заполнение формы,
- снижается саморазогрев полимера в узле впрыска,
- снижается влияние факторов, формирующих остаточные внутренние напряжения,
- улучшается гладкость и блеск поверхности изделия,
- в значительной степени снижается усилие съема готовых отливок, что предполагает возможность снижения времени охлаждения.

Использование концентратов особенно рекомендуется для литья марок полимеров с высокой литьевой усадкой, изделий сложной конфигурации, с большой разницей в толщине элементов изделий, для тонкостенных изделий с высокой удельной поверхностью.

Рекомендуемая дозировка концентратов **0,5-1,0%**.

При использовании процессов нанесения на изделия полиграфических изображений рекомендуется предварительно провести тестирование для оценки адгезионной прочности рисунка и качества нанесения печати.



*ДЕЙСТВИЕ МОДИФИКАТОРА ЛИТЬЯ
П0040/43-ПС:*

Слева – спиральная отливка из ПСМ 130,
Справа – та же отливка с вводом 1,0%
модификатора.

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 на и опыте наших потребителей, и не являются гарантированными параметрами.