

PRODUKTDATENBLATT

FORMALE DATEN

PRODUKTBEZEICHNUNG	msk-whiteXP
ART DES PRODUKTES	Weißungsmittel mit hohem Brechungsindex, Weißungseffekt, Deckvermögen
ANWENDUNG	Als Weißungs- und Trübungsmittel im Bereich Lebensmittel und Kosmetik
AUSSEHEN	Pulverform
WIRKSTOFFE	Mineralische Wirkstoffe
TOXIZITÄT	Nicht toxisch
LAGERUNG	Raumtemperatur
VERPACKUNG	20 kg-Säcke auf Palette

TECHNISCHE DATEN

SCHÜTTDICHTE	120 kg / m ³
VERARBEITUNGS-TEMPERATUREN	>300 ° Celsius

DOSIERUNG UND ANWENDUNG

ANWENDUNGSVORSCHLAG	Anwendungsmöglichkeiten Weißpigment für die Lackherstellung und die Polymerverarbeitung
----------------------------	---

Die empfohlene Dosierung basiert auf Versuchen und Erfahrungen. Das Optimum für das Einsatzgebiet ist durch praktische Versuche des Anwenders zu ermitteln. Diese Information ist nach bestem Wissen erstellt. Sie entbindet den Anwender nicht von eigenen Versuchen. Hergestellt in der EU. Stand 09/2017

PRODUKTDATENBLATT

FORMALE DATEN

PRODUKTBEZEICHNUNG	msk ATM XP
ART DES PRODUKTES	nitritfreies Korrosionsschutz-Additiv. Zur Herstellung von Korrosionsschutzfolien (VCI) aus PE, LDPE, HDPE u.a.. Die unter Einsatz von msk ATM XP hergestellten Folien entsprechen den RoHS- und TRGS 615-Anforderungen und können problemlos recycelt werden.
ANWENDUNG	Blasfolien, Flachfolien, spezielle Spritzgussteile. Additive (Farbe, Antistatik, Flammschutz) haben keinen Einfluss auf die Wirksamkeit von msk ATM XP.
AUSSEHEN	Granulat (naturfarben)
WIRKUNG	Mit msk ATM XP ausgerüstete Folien bieten einen effektiven Schutz gegen Feuchtigkeit und korrosive Aerosole (salzig, feuchte Luft). Auch für galvanisierte Metalloberflächen und Beschichtungen geeignet. Geeignet für den Korrosionsschutz von Aluminium, Stahl, Edelstahl, Stahlguss, Messing, Kupfer, Zinn, Bronze, Zink, Chrom und Beschichtungen, Nickel und Beschichtungen, Lot, Silber.
LAGERUNG	in geschlossener Originalverpackung kühl und trocken gelagert, 2 Jahre ab Fertigungsdatum
VERPACKUNG	20 kg Alusäcke, 1000 kg je Palette

TECHNISCHE DATEN

SCHÜTTDICHTE DIN 53466	690 g / l
VERARBEITUNGS-TEMPERATUREN	bis 185°C möglich

DOSIERUNG UND ANWENDUNG

DOSIERUNG	2 % - 5 % bezogen auf eine Folienstärke von 75 - 100 micron
------------------	---

Die empfohlene Dosierung basiert auf Versuchen und Erfahrungen. Das Optimum für das Einsatzgebiet ist durch praktische Versuche des Anwenders zu ermitteln. Diese Information ist nach bestem Wissen erstellt. Sie entbindet den Anwender nicht von eigenen Versuchen. Hergestellt in der EU. Stand 04/2018

PRODUKTDATENBLATT

FORMALE DATEN

PRODUKTBEZEICHNUNG	msk GMS 30
ART DES PRODUKTES	Antistatik- und Antikollapsing-Additiv für PE, PP, EVA, PO sowie inneres und äußeres Gleitmittel.
ANWENDUNG	Folienextrusion und Spritzguss
AUSSEHEN	Granulat
WIRKSTOFFKOMBINATION	Isomere Fettsäureester und Verarbeitungsstabilisatoren
POLYMERER TRÄGER	LDPE
VERPACKUNG	25 kg PE-Säcke

TECHNISCHE DATEN

SCHÜTTDICHTE	ca. 630 g / l
VERARBEITUNGS-TEMPERATUREN	>160° C

DOSIERUNG UND ANWENDUNG

SPRITZGUSS / EXTRUSION	0,5 % - 6 %
COMPOUNDING	0,5 % - 5 %
DIREKTBEGASUNG	1 % - 3 %

ALLGEMEINE INFORMATIONEN Zum Einsatz bei der Fertigung von direktbegasten Extrusions- und Spritzguss-Produkten. Speziell bei der Folienextrusion verbessert es die Zellstabilität und verhindert den Zellschrumpf. Durch Zusatz von msk GMS 30 wird die Zellstruktur stabilisiert und die Diffusionsgeschwindigkeit des Gases verringert. Das Ergebnis ist eine gleichmäßigere und geschlossenzelligere Schaumstruktur und weniger kollabierte Zellen an der Oberfläche. Zusätzlich verhindert dieses Additiv das Zusammenkleben der Zellwände im Schaum und verbessert die Entformbarkeit von Spritzgussteilen. Es hat hervorragende Eigenschaften als inneres und äußeres Gleitmittel.

Die empfohlene Dosierung basiert auf Versuchen und Erfahrungen. Das Optimum für das Einsatzgebiet ist durch praktische Versuche des Anwenders zu ermitteln. Diese Information ist nach bestem Wissen erstellt. Sie entbindet den Anwender nicht von eigenen Versuchen. Hergestellt in der EU. Stand 12/2017

PRODUKTDATENBLATT

FORMALE DATEN

PRODUKTBEZEICHNUNG	msk UV-15 XP
ART DES PRODUKTES	sterisch gehindertes Amin, Antioxidant und UV-Absorber auf polymerem Träger zum Schutz vor phototechnischem/oxidativem Abbau von Polymerketten.
ANWENDUNG	Stabilisierung von PP, PE, PS und PS-Copolymeren u.a. Das Produkt hat eine nachhaltige, UV-stabilisierende Wirkung in Polybutadienhaltigen Kunststoffen und zeichnet sich durch eine hohe Temperaturstabilität aus.
AUSSEHEN	weißes Granulat
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT	kurzzeitig > 280°
WIRKSTOFFGEHALT (%)	20
TRÄGER	LDPE
VERPACKUNG	25 kg Kartons mit PE-Inliner / 20 kg-Säcke / BigBags

TECHNISCHE DATEN

SCHMELZPUNKT	100°C - 135°C
---------------------	---------------

DOSIERUNG UND ANWENDUNG

DOSIERUNG	Die Dosierung ist abhängig vom Anwendungsfall (Klimazonen). Je nach Einsatzgebiet wird ein Zusatz von 1,5 - 5,0% empfohlen. Für dünnwandige Bauteile höherer Zusatz als für dickwandige Bauteile.
EXTRUSION	0,1 % - 5,0 %
SPRITZGUSS	0,1 % - 2,0 %

ALLGEMEINE INFORMATION msk UV-15 XP ist eine Zubereitung zur UV-Stabilisierung von Polyolefinen in Spritzguss und Extrusion. Die eingesetzte Wirkstoffkombination dient einerseits als primäres Antioxidant und andererseits als UV-Stabilisator (**Hindered Amin Light Stabilizer**). In der Außenanwendung werden hervorragende Ergebnisse durch diesen synergistischen Effekt erzielt. Die Haltbarkeit des Kunststoffartikels und die Farbtreue der eingesetzten Pigmente werden verlängert.

Die empfohlene Dosierung basiert auf Versuchen und Erfahrungen. Das Optimum für das Einsatzgebiet ist durch praktische Versuche des Anwenders zu ermitteln. Diese Information ist nach bestem Wissen erstellt. Sie entbindet den Anwender nicht von eigenen Versuchen. Hergestellt in der EU. Stand 02/2018

PRODUKTDATENBLATT

FORMALE DATEN

PRODUKTBEZEICHNUNG	msk 5HX und 9HX
ART DES PRODUKTES	Peroxid-Zubereitung
ANWENDUNG	zur kontrollierten MFI-Einstellung von Polypropylen
AUSSEHEN	weißes Granulat
WIRKSTOFFE	organisches Peroxid eingearbeitet in PP
WIRKSTOFFANTEILE	5% und 9%
LAGERUNG	Max 6 Monate kühl und trocken
VERPACKUNG	25 kg oder 20 kg PE-Säcke auf Palette / 500 kg Big Bag

TECHNISCHE DATEN

VERARBEITUNGS-TEMPERATUREN	Max 260°C
-----------------------------------	-----------

DOSIERUNG UND ANWENDUNG

Beispiel für das 5%ige Produkt. Dosierung (%) und MFI (g/10min; 230° C; 2,16 kg)

Dos	-	0,20	0,5	1,0	2,0	5,0	8,0	12	13
MFI	27	35	42	62	104	260	460	760	840

Die empfohlene Dosierung basiert auf Versuchen und Erfahrungen. Das Optimum für das Einsatzgebiet ist durch praktische Versuche des Anwenders zu ermitteln. Diese Information ist nach bestem Wissen erstellt. Sie entbindet den Anwender nicht von eigenen Versuchen. Hergestellt in der EU. Stand 09/2016

PRODUKTDATENBLATT

FORMALE DATEN

PRODUKTBEZEICHNUNG	msk-1677XP
ART DES PRODUKTES	Endothermes Treibmittelkonzentrat
ANWENDUNG	Einsatz bei Spritzguss- und Extrusion
AUSSEHEN	weißes zylindrisches Granulat
WIRKSTOFFE	Natriumhydrogencarbonat, anorganische Stützmittel
WIRKSTOFFANTEILE	100%
TOXIZITÄT	Nicht toxisch
LAGERUNG	Kühl und trocken lagern
VERPACKUNG	20 kg Fässer mit Inliner auf Palette mit je 1000 kg netto

TECHNISCHE DATEN

VERARBEITUNGS-TEMPERATUREN	Die Einzugstemperatur sollte ca. 165°C betragen, um ein vorzeitiges Zersetzen des Treibmittels zu vermeiden. Bei der Herstellung von geschäumten Teilen mit dem Ziel eine hohe Dichtereduzierung zu erreichen, wird die Installation einer Verschlussdüse empfohlen.
GAS AUSBEUTE	ca. 115 ml/g bezogen auf die eingesetzten Wirkstoffe

DOSIERUNG UND ANWENDUNG

SPRITZGUSS	Je nach Dosieranlage (1,0 - 6%)
EXTRUSION	1,5 - 3,5% abhängig vom zu verarbeitenden Polymer
CHEMISCHES SCHÄUMEN	0,5 - 3% abhängig vom Verfahren und den eingesetzten Polymer
EXTRUSION DIREKT-BEGASUNG	
POLYMERE	PE, PP, TPE, PS, EVA

Die empfohlene Dosierung basiert auf Versuchen und Erfahrungen. Das Optimum für das Einsatzgebiet ist durch praktische Versuche des Anwenders zu ermitteln. Diese Information ist nach bestem Wissen erstellt. Sie entbindet den Anwender nicht von eigenen Versuchen. Hergestellt in der EU. Stand 09/2017

PRODUKTDATENBLATT

FORMALE DATEN

PRODUKTBEZEICHNUNG	msk 40 XP
ART DES PRODUKTES	Endothermes Treibmittel
ANWENDUNG	Einsatz bei Spritzguss- und Extrusion
AUSSEHEN	weißes zylindrisches Granulat
WIRKSTOFFE	Natriumhydrogencarbonat, anorganische Stützmittel
WIRKSTOFFANTEILE	40%
TRÄGER	Universalträger
TOXIZITÄT	Nicht toxisch
LAGERUNG	Kühl und trocken lagern
VERPACKUNG	25 kg Kartons mit PE- Inliner auf Palette mit je 1000 kg netto

TECHNISCHE DATEN

SCHÜTTDICHTE	ca 630 g / Liter
VERARBEITUNGS-TEMPERATUREN	Die Einzugstemperatur sollte ca. 165°C betragen, um ein vorzeitiges Zersetzen des Treibmittels zu vermeiden. Bei der Herstellung von geschäumten Teilen mit dem Ziel eine hohe Dichtereduzierung zu erreichen, wird die Installation einer Verschlussdüse empfohlen.
GAS AUSBEUTE	ca. 110 ml/g bezogen auf die eingesetzten Wirkstoffe

DOSIERUNG UND ANWENDUNG

SPRITZGUSS	0,5 - 3,0% gegen Verzug und Schrumpf 1,0 - 3,0% zur Gewichtsreduzierung
EXTRUSION CHEMISCHES SCHÄUMEN EXTRUSION DIREKT- BEGASUNG	1,5 - 3,5% abhängig vom zu verarbeitenden Polymer 0,5 - 2,5% abhängig vom Verfahren und den eingesetzten Polymer
POLYMERE	PE, PP, TPE, PS, EVA

Die empfohlene Dosierung basiert auf Versuchen und Erfahrungen. Das Optimum für das Einsatzgebiet ist durch praktische Versuche des Anwenders zu ermitteln. Diese Information ist nach bestem Wissen erstellt. Sie entbindet den Anwender nicht von eigenen Versuchen. Hergestellt in der EU. Stand 09/2017