

PROCESSING AID HPPAF101

Description du produit

Le HPPAF101 est un master batch « Processing Aid » de 3^{ème} génération contenant des composés fluorés, indiqué comme adjuvant pour la transformation des Films ou injection à base Polyéthylène. Il agit en créant une interface entre le polymère fondu et les surfaces métalliques du fourreau et de la filière de l'extrudeuse.

Son utilisation permet :

- Eliminer la « melt fracture »,
- Augmenter les débits d'extrusion,
- Réduire les températures d'extrusion,
- Réduire le moment de torsion (couple) de la vis,
- Réduire la dégradation matière sur les vis d'extrusion.

Le HPPAF101 a un effet favorable sur la viscosité dynamique des polymères fondus durant l'extrusion ou l'injection.

Il diminue très fortement les coûts de production et les arrêts pour encrassement.

Sous forme de granulés similaires à la résine polyéthylène, du point de vue de la granulométrie et de la densité, il se mélange facilement à la matière première.

Propriétés techniques

MFR (230°C/2.16kg): 3 g/10 minISO 1133

Taux de processing Aid: 1.7-2.2%.....Mesure du taux de Fluor PARR BOMB

Densité: 0.90 g/cm³.....ISO 1183

Support : **Polyéthylène LLDPE**

Forme: granulés blancs laiteux

Utilisation

Pré conditionner l'extrudeuse en extrudant à basse vitesse et en utilisant le HPPAF101 à 10% pendant son démarrage. De cette manière, on permet un revêtement intérieur rapide du métal.

Lors d'une production sans arrêt prolongé, il sera possible de redémarrer l'extrudeuse sans recommencer la procédure de pré conditionnement.

Si l'extrudeuse a été nettoyée avec un compound de purge abrasif, il faudra toujours reprendre la procédure décrite.

Après le conditionnement, ajuster l'extrudeuse à la vitesse et aux débits normaux et réduire le taux de HPPAF101 de 0.5 à 2 %.

La quantité de HPPAF101 à utiliser dépend de la machine, du type de polymère. Un polymère contenant des anti blocks, des pigments, etc..., est plus abrasif ; dans ce cas, il sera nécessaire d'augmenter le taux de HPPAF101.

HPPAF101 est recommandé pour les températures inférieures à 240°C pour la fabrication de films soufflés à contact alimentaire en PELLD.

Contact Alimentaire

Les films contenant le HPPAF101 sont autorisés par la FDA (21CFR 177.1520) pour les applications en contact avec les aliments dans des conditions normales d'utilisation du mélange-maître (le taux maximal de HPPAF101 autorisé pour le contact avec les aliments est de 12%).

Emballage

HPPAF101 est fourni en sacs de 25 kg en PE, disposés en palette de 1000 kg à 1375 kg, protégés par une housse rétractable.

Contact

Adresse: 19 Rue du Mercure, ZI Ben Arous

2013 Ben Arous - Tunisia.

Tél : +216 71 383 675

Fax : +216 71 383 716

commercial@hosta-polymers.com