

成形加工助剤 MB プラエイド R

プラエイド R は目ヤ二等の成形不良を抑制し、押出成形時の安定加工を可能とする成分を含有するマスターバッチです。目ヤ二防止のみならず、流動性改良、トルク減少、色抜け改良など様々な用途にご利用いただけます。

品名	PEM 10W900 プラエイド R
ベース樹脂	LDPE
ベース樹脂 MFR	9
標準添加量	1~2%
適応樹脂	PP、PE

■特徴

少ない添加量で効果を発揮する添加剤 MB です。推奨添加量は 1~2%ですが、用途により 1%以下で有効であったという評価結果も御座います。コストや物性への影響を最小限に抑制することが可能です。

■使用上の注意

本製品には、400℃以上で分解する成分が含まれています。高温での使用はお控え下さい。高圧条件下やせん断発熱が著しく発生する様な条件下では、上記以下の設定温度でも分解する可能性が御座いますので、マスクの着用、局所換気の使用を推奨致します。なお、通常の成型加工温度領域では安全な成分であり、JCII 自主基準に登録のある物質を使用しています。

過剰量を添加した場合、吐出の不安定化、印刷不良などを引き起こす可能性があります。推奨添加量をご参考の上、適切な使用量に調整してください。



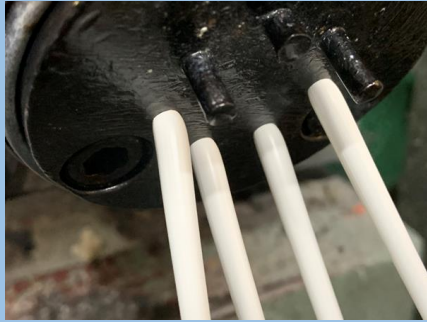

■成形加工助剤による目ヤニ防止効果試験

目ヤニの発生しやすい酸化チタン加工時による目ヤニ防止効果試験です。下記の手順にて試験を実施し、目ヤニ発生状況の比較を行いました。

【評価方法】

- ① 酸化チタン 35%、目ヤニ防止剤 MB 規定量を含む LDPE ペレットを作成する。
- ② 上記のペレットを 230℃に設定した一軸押出機に投入する。
- ③ 押出、ペレット化を繰り返し行い、1 時間経過時の目ヤニ発生状況を比較する。

【試験結果】

	スタート	1 時間後
ブランク LDPE 65% + 酸化チタン 35%		
プラエイド添加 LDPE 63% + 酸化チタン 35% + MB 2%		

ブランクでは多量の目ヤニが発生しておりますが、プラエイド R を 2% 添加することにより目ヤニの大幅な抑制が可能となりました。プラエイド R に含まれる有効成分がダイス出口をコーティングし、目ヤニの付着を防止することで押出品の汚染やスジ発生を抑制し、生産性を向上させることが可能です。