



Technische Daten

Microflow 902 E

Allgemein :

Microflow 902 E ist ein Additivkonzentrat mit einem Anteil Fluorpolymer basierend auf einem PE Trägersystem. Es wird verwendet für die HDPE und LDPE Filmextrusion um Schmelzebruch und Fischhaut zu vermeiden. Microflow 902 E optimiert die Oberfläche, verbessert den Glanz und erhöht den Ausstoß. Im Spritzguss erhöht sich der Durchsatz, Anhaftungen werden vermieden. Gute Eignung für Heißkanal. Das Produkt enthält kein Silikon.

Wirkstoffgehalt	3.5 – 4.5 %
Farbe	Opak –weißes Granulat
Volatilität (105 °C / 1 h)	< 1500 ppm
Dosierung	0.5 – 1.5 %
Verpackung	30 kg Kartons
Lebensmittelzulassung FDA	max. 12 %

Anwendungshinweise :

Die Wirkungsweise von Microflow 902 E beruht auf einer Interaktion zwischen Polymerschmelze und den Metalloberflächen von Zylinder und Werkzeug:

1. Alle Metalloberflächen müssen sauber sein, damit eine einheitliche Schicht Fluorpolymer entstehen kann.
2. Zu Beginn wird ca. 5 % Microflow 902 E und 95 % Polymer verwendet
3. Nach ca. 20 Schuss die Maschine wie gewohnt fahren und Microflow 902 E auf ca. 1 % Zugabe reduzieren.
4. Sollte die Maschine mit Reinigungsgranulat gesäubert worden sein, muss Punkt 2 begonnen werden
5. Wenn Polymere mit Zusätzen wie Anti-Block, Pigmenten etc. ausgestattet sind, können je nach Anwendungsfall höhere Zugaben nötig sein.
6. Bei längeren Standzeiten muss mit Punkt 2 neu begonnen werden
7. Microflow 902 E erhöht die Schmelzestabilität während Extrusion und Spritzguss.
8. Microflow 902 E eignet sich gut für Heißkanalwerkzeuge, um Ablagerungen zu vermeiden.

Die angegebenen Zugabemengen sind auf Erfahrung basierende Empfehlungen. Die für den jeweiligen Anwendungsfall optimale Dosierung sollte im praktischen Versuch ermittelt werden. Alle in diesem Datenblatt mitgeteilten Informationen stellen unverbindliche Empfehlungen dar, für deren Verwendung der Abnehmer allein verantwortlich ist.