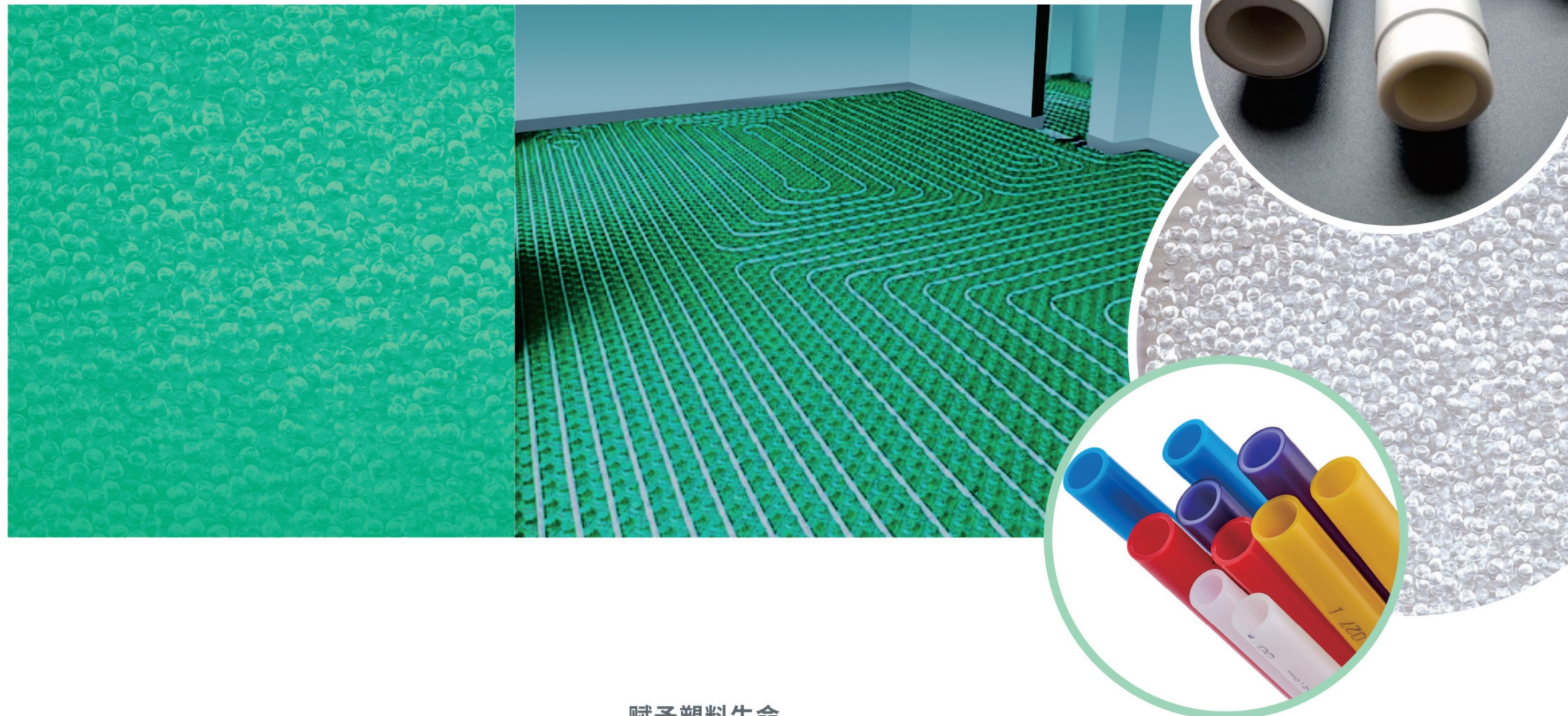


苏州康斯坦普工程塑料有限公司

硅烷交联聚乙烯

请索取进一步的资料：

- **BOPE – 柔性包装薄膜的可持续解决方案**
CONSTAB® CON-X® 母料
- **聚乙烯包装-聚丙烯流延和压延膜**
KAFRIT集团母料和复合物
- **Ecocell® – 亮点!**
革命性的发泡剂，减少材料和树脂的消耗
- **PC和PMMA板材**
KAFRIT母料和复合物
- **农用薄膜**
KAFRIT集团母料和复合物
- **管材和板材**
KAFRIT集团母料和复合物定制化解决方案
- **KAFRIT集团抗氧化剂**
为您的塑料产品提供可靠的保护
- **注塑成型-吹塑成型**
KAFRIT集团母料和复合物为您的产品注入新的想法
- **防护性强, 易剥离**
CONSTAB CONPEEL® 母料
- **增加纤维和无纺布的价值**
KAFRIT集团母料
- **包装你的需求**
PET母料和复合物



赋予塑料生命

赋予塑料生命



定义崭新的制造指标 体验全新的高性能产品。

卡弗瑞特集团 (Kafrit) 是世界领先的塑料功能母料和复合物的专业制造商, 现有员工超过420人。2020年总产量超过12万吨, 营业额达2.45亿美元。不仅如此, 作为全球化集团, 世界各地都有我们的生产基地。所有的这些成就都始于1973年的以色列, 从公司成立伊始, 我们主要通过收购公司逐步扩张。

集团所属的五家制造子公司分别为: **以色列卡弗瑞特工业有限公司、德国康斯坦普聚烯烃添加剂有限公司、中国苏州康斯坦普工程塑料有限公司、卡弗瑞特美国有限公司、卡弗瑞特北美有限公司和卡弗瑞特瑞典有限公司。**作为一家深耕于塑料加工行业近50年的公司, 我们拥有高水准的专业知识和技术能力。卡弗瑞特集团非常重视可持续发展, 并将其作为公司战略的基石之一。我们对环境、社会和金融问题的无私奉献使我们成为塑料行业的主要商业伙伴之一。我们的客户看重我们的热情, 赞赏我们的生态意识和社会承诺。此外, 他们还认可我们全球领先的服务和行业领先的产品。

卡弗瑞特集团开发具有高性价比的产品解决方案, 产品在广泛的塑料应用领域获得好评, 如包装薄膜(BOPP、BOPE、CPP、PE)、PC片材、农用薄膜和衍生品、生物降解聚合物、阻燃应用、交联聚乙烯(PEX)、管道、纤维和无纺织。

卡弗瑞特集团提供下列母粒和复合物:

- 酸吸收母料
- 抗粘连母料
- 防尘母料
- 防雾母料
- 防炫目母料
- 抗菌母料
- 防流滴母料
- 抗氧化母料
- 防滑母料
- 抗静电母料
- 阻隔母料
- 珠光母料
- 色母料
- Ecocell母料
- 阻燃母料
- 填充母料
- 发泡母料
- 红外吸收母料
- 光稳定母料
- 消光母料
- 金属钝化母料
- 改性母料
- 成核母料
- 光学增白母料
- 合成纸复合物
- 剥离复合物
- 加工助剂母料
- 清机母料
- 脱膜母料
- 抗粘连爽滑母料
- 抗静电爽滑母料
- 爽滑母料
- 追踪母料
- 紫外线吸收母料
- 紫外线屏蔽母料
- 白色母料
- 珠光增白母料
- 润滑母料

- 卡弗瑞特生产基地
- 代理商/分销商

研发使我们攀上顶峰

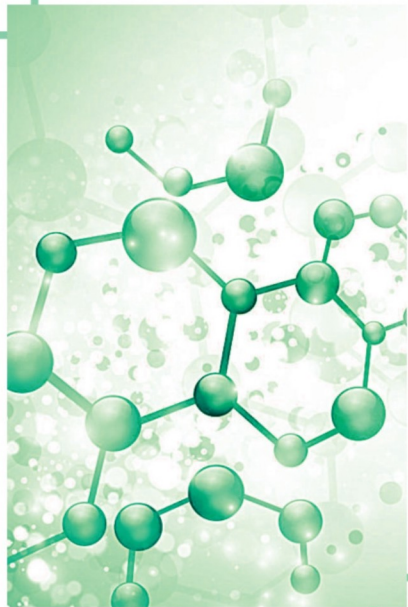
纵观公司历史, 研发一直是成就我们专业知识的一个关键因素。Kafrit聘用了超过400名员工, 他们通过运用我们过去近50年塑料行业的丰富经验致力于创新产品的研究。我们的专家优化和开发添加剂母料, 阻燃剂母料, 色母料和各种应用的复合物。卡弗瑞特集团与以色列申卡尔大学和德国不同大学的著名研究机构有着密切的合作关系。此外, 我们还与包括机械制造商在内的知名供应商保持着强有力的合作关系, 他们指定我们的产品作为试机专用材料。



集团愿景

我们的目标
是成为塑料行业中
首选的技术合作伙伴
通过不断为我们全球的客户
提供创新而高质的解决方案
以此来满足他们
特定的需求

交联聚乙烯 (PEX)，是通过聚乙烯分子链之间的交联，而大幅度地提高性能。与未交联聚乙烯相比，交联聚乙烯具有：



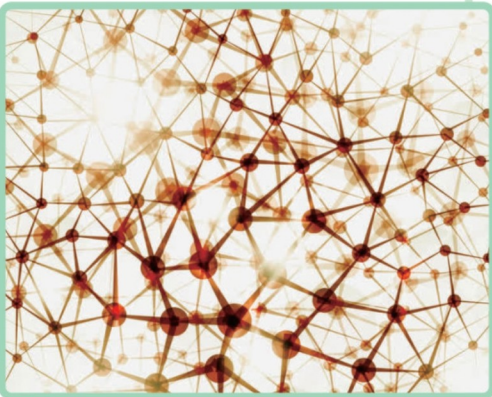
- 更高的温度环境下, 获得更长的使用寿命
- 更好的耐老化性能
- 更好的抗蠕变性能
- 更好的耐化学腐蚀性能
- 更好的抗冲击性能
- 更高的耐磨性能
- 更好的抗裂纹快速扩散性能 (甚至在低温条件下)
- 优异的抗裂纹慢速增长性能
- 更好的耐环境应力开裂性能

目前, 常见的交联方式有三种：

- 过氧化物交联聚乙烯 PEX-a
- 硅烷交联聚乙烯 PEX-b
- 辐照交联聚乙烯 PEX-c

三种交联方式, 各有特点。其中, 硅烷交联工艺, 近年发展尤其迅速, 已经被广泛的应用于多个行业。这是由于硅烷交联工艺与其它两种交联方式相比, 有独特的优点：

- 无需高昂的设备投入, 诸如电子加速器, 连续硫化设备等
- 可以较容易地获得较高的挤出速度, 并减少开机阶段产生的废料
- 稳定的三维网状分子结构可保证在较低的交联度下的物理机械性能
- 耐老化性能明显优于其它两种交联结构
- 技术工艺相对简单并且稳定, 可以应用于更大范围的复合物加工, 包括填充矿物成分的产品



苏州康斯坦普工程塑料有限公司生产的交联聚乙烯, 主要应用于耐热管道系统, 如PEX管、铝塑管、钢塑管、阻氧管和其它热水输送用管道。经过几年的技术积累和应用探索, 在添加适当辅助组份后, 目前已经可以扩展到其它应用：

挤塑工艺

- 腐蚀性强的化学品和其它如热海水、石油等的输送管道
- 较恶劣的安装环境下应用的管道
- 紫外线照射强度较高的场合应用的管道
- 耐磨擦的管道
- 其它特种管道和制品



注塑工艺

- 耐温 ($\leq 200^{\circ}\text{C}$) 应用环境注塑制品
- 耐化学腐蚀注塑制品
- 其它非交联PE不适用, 交联后能满足需求的注塑制品

其它应用

- 注吹工艺
- 衬塑制品

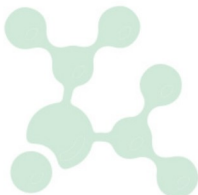
注：以上扩展应用, 需要根据具体需求添加适当辅助组份, 详情请咨询SZCONSTAB技术人员。

2.1SZCONSTAB 硅烷可交联聚乙烯系列—TA11XXHD/FP10XXLD

产品牌号	密度*	交联度	熔融指数**	应 用
TA1122HD	948	71%	1.1	高光泽度的单层/多层/复合管道
TA1123HD	945	72%	1.1	柔性单层/多层管道
FP1021LD	905	80%	2.5	柔性编织软管
FP1022LD	905	80%	2.7	柔性编织软管

*千克/立方米 **克/10分钟, 190度5公斤

以上数据均为产品典型数据, 可根据客户特殊需求提供定制产品。



2.2 SZCONSTAB 催化剂母料系列 -TA21XXHD/FP20XXLD

TA21XXHD/FP20XXLD系列催化剂母料主要用来配合生产本色交联聚乙烯管材。客户可以自行添加色母料生产着色管材。SZCONSTAB催化剂母料系列可以保证最终产品较高的交联度及更快的交联后处理过程。另外，非常重要的一点是，其含有的高效稳定剂能保证管材的长期使用性能。

催化剂母料	应 用
TA2120HD	标准管道
TA2121HD; TA2127HD; TA2142HD	配铜接件管道
FP2010LD; FP2011LD	柔性编织软管专用

2.3 SZCONSTAB 加工助剂母料系列 -PA08XXHD/PA08XXLD

PA08XXHD系列加工助剂母料含有专为挤出工艺而匹配的高效添加剂，能明显改善制成品的表面质量。

- 使用后，具有如下好处：
- ◆ 延长加工周期
 - ◆ 减少口模积料和熔体破裂现象，改善制品表面质量
 - ◆ 提高产量和成品率

SZCONSTAB加工助剂母料系列：

PA08XXHD系列	应 用
PA0835HD	适用于PEX或PE-RT挤出
PA0851LD	适用于PE-RT挤出

03 加工

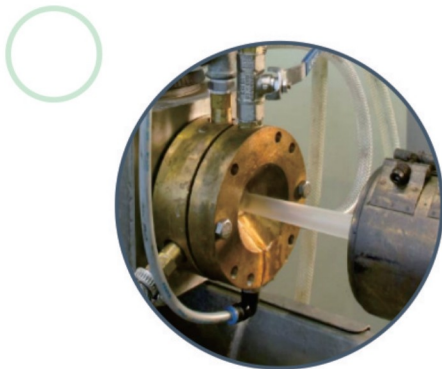
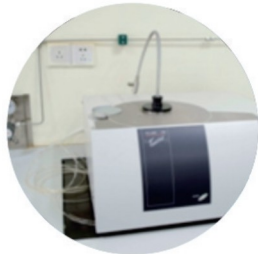
加工前各组份应按以下比例充分混合：

- ◆ 95% TA11XXHD/FP10XXLD系列硅烷交联聚乙烯
- ◆ 5% TA21XXHD/FP20XXLD系列催化剂母料

- ⚠ 请注意，催化剂母料的比例不应该低于推荐的添加值。这将保证制品的长期性能及使用寿命。
由于已接枝的硅烷聚乙烯与催化剂母料存在反应的可能，因此，只有在加工前才能将两种产品混合，并且混合好的产品尽量在2小时内使用完。
在机筒内，交联过程将缓慢开始。有些因素如催化剂、高温及外部带进的潮气都将加快交联反应过程。
- ⚠ 请注意，3.3中提及的关于停机的建议以避免给生产带来问题。

挤出：

一般而言，无需对挤出机进行改造来生产SZCONSTAB产品，加工参数可参照与SZCONSTAB公司TA/FP系列产品相近熔融指数及密度的聚乙烯加工参数。
SZCONSTAB公司推荐在加工过程中添加0.5-2.0%的加工助剂母料，以确保高质量的加工过程及最佳的挤出效果。

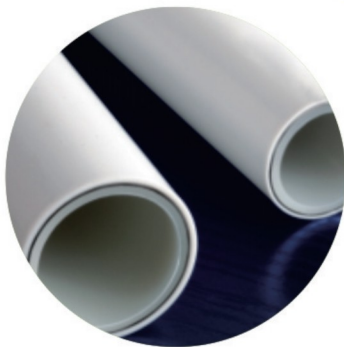


3.1挤出机条件

绝大多数现代热塑性塑料挤出机都能加工SZCONSTAB公司TA/FP系列产品，特别是那些为聚乙烯加工而设计的挤出机。

3.2原材料的预干燥

正常条件下，无需对SZCONSTAB公司TA/FP系列的硅烷交联聚乙烯及催化剂母料进行干燥，因为它们只含有极少量的水份。
在非常潮湿的环境下，预先干燥催化剂母料将改善挤出质量。
如果加入非专用的色母料，建议预先进行干燥，这样可以避免带进水份从而导致预交联的产生。



3.3停止生产的注意事项

如果挤出机的停机时间在五分钟以内，一般无需作特殊处理，但是，如果能让挤出机保持低速运转，将获得最佳效果。
如果挤出机停止较长时间，可用标准的高密度聚乙烯（190℃/2.16公斤；熔融指数为0.3克/10分钟或更低）进行挤出。如果所有的残留物料均能排出，则可以重新开始生产。如果挤出机具有较为复杂的模具设计，复杂的混炼元件，存在死角，则必须抽出螺杆对其及机筒、模具进行彻底清理。

04 产品的存放

在满足以下条件的情况下，TA11XXHD/ FP10XXLD系列产品的保存期为9个月：

- ◆ 包装袋完好，无破损，且只有在开机使用前开袋
- ◆ 产品存放在干燥、阴凉的库房内

TA21XXHD/FP20XXLD系列催化剂母料、PA08XXHD系列加工助剂产品的保质期为18个月，存放条件为干燥、阴凉的库房内。

05 交联方式

TA11XXHD/FP10XXLD系列，是已接枝好的聚乙烯复合物，与TA21XXHD/FP20XXLD系列催化剂母料混合后的挤出过程中，已有交联反应发生，但此时的交联度较低。交联反应更多的是在高温与有水气存在的条件下发生。

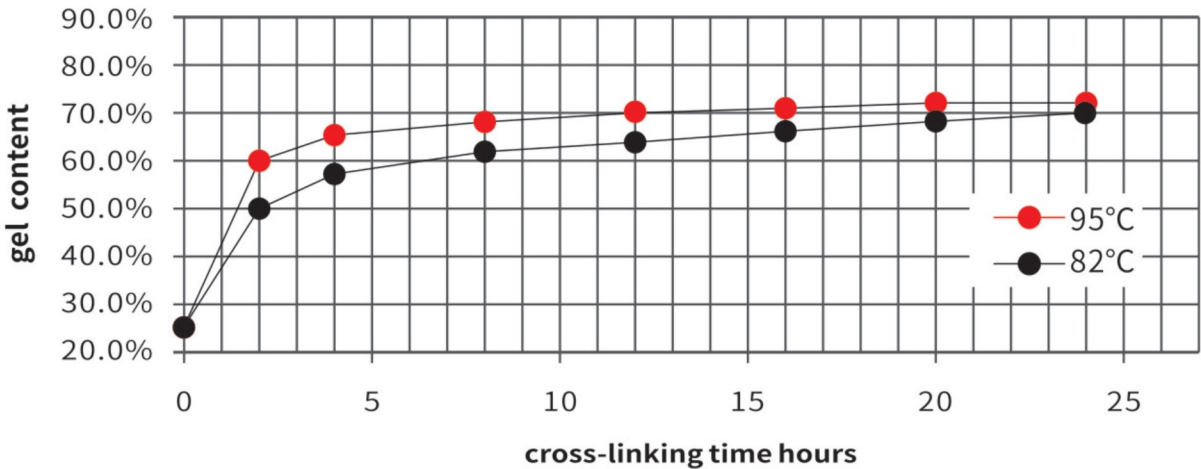
交联方式有：

- ◆ 将管材浸在热水中
- ◆ 将管材置于水蒸汽环境中
- ◆ 在管材内通循环热水

加快交联的方式：

- ◆ 提高温度（水温或水蒸汽温度）
- ◆ 让管道的内外壁均能充分接触到热水或水蒸气
- ◆ 在生产条件许可的情况下，选用高浓度的催化剂母料

如想进一步了解这方面的信息，可与SZCONSTAB公司的技术人员联系，也可参照以下图例。



TA1122HD

用于生产民用供水（冷水和热水），供热（地下供暖和中央供暖）单层、多层、复合管道的化学性可交联高密度聚乙烯复合物。

产品说明

TA1122HD是一种用硅烷接枝聚乙烯制成的可交联复合物。这种接枝聚合物与一种含有交联催化剂和稳定剂的母料构成“SIOPLAS”体系（两步法）。用TA1122HD材料生产出的管道已通过国家化学建筑材料测试中心进行的165h、1000h、8760h静液压试验，并且已获得了瑞典ELEMENT检测机构 PEX 100的定级报告；卫生安全性也已通过中国预防医学科学院环境卫生监测所的检测，完全符合GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》的要求。

TA1122HD复合物能够像普通热塑性塑料聚合物一样被挤出。一旦混合并接触湿气便产生交联现象。使用前必须事先将两种组份（接枝聚合物及催化剂母料）混合在一起，并尽可能在2小时内使用。

物理性能

性 能	测试方法	单 位	特定值
密度	GB/T1033.1	g/cm ³	0.948
堆积密度	GB/T1636	g/cm ³	0.53
熔融指数 (190°C/ 5kg)	GB/T3682	g/10min	1.10
挥发含量	CON4.3	%	0.32
断裂拉伸强度	GB/T1040.3	Mpa	27
断裂伸长率	GB/T1040.3	%	480
凝胶含量	CON12.2	%	71

TA1122HD的加工

配比

配比中的催化剂母料不应少于5%，如需添加色母料或其它加工助剂时，相应减少接枝聚合物的比例。

挤出机

绝大多数现代热塑性挤出机都能加工TA1122HD，尤其是适合于加工高密度聚乙烯的挤出机。

螺杆参数：长径比 (L/D) >25，压缩比：3~2.5:1

温度分布（仅供参考）

一区	二区	三区	四区	机头	口模	螺杆
160-170℃	170-180℃	180-190℃	190-200℃	200-210℃	190-220℃	70-90℃

对最佳挤出状况的建议

- 催化剂母料和色母料预先置于80℃-90℃的温度中干燥2小时；
- 应合理设计机头及模具，使物料能够实现顺畅流动，避免物料滞留在死角区域；
- 当生产线停机超过10-15分钟，在重新开机前，建议使用标准的高密度聚乙烯（熔融指数190℃/2.16kg:0.3g/10min）冲洗；
- 若使用时发现双层包装袋均有破损，建议最好不要使用，以确保产品质量。

加速交联, 推荐以下方法

浸入95℃的热水中或暴露于低压蒸汽中。达到完全交联的时间取决于管道壁厚、催化剂母料的浓度及水(蒸汽)的温度。

贮存

- 当满足下列条件时, TA1122HD复合物的贮存期为9个月：
- 只有在开机使用前开袋，打开包装后在3-4小时内使用；
 - 产品存放在干燥、阴凉的库房内，避免阳光照射。

包装

接枝聚合物：铝塑复合袋，每袋25公斤，真空包装。

TA1123HD

用于生产民用供水（冷水和热水），供热（地下供暖和中央供暖）单层、多层管道的化学性可交联高密度聚乙烯复合物。

产品说明

TA1123HD是一种用硅烷接枝聚乙烯制成的可交联复合物。这种接枝聚合物与一种含有交联催化剂和稳定剂的母料构成“SIOPLAS”体系（两步法）。用TA1123HD生产的管道具有优良的长期加工性能，柔软的管道折弯性，较低的交联收缩率和较高的耐环境应力开裂性。

TA1123HD复合物能够像普通热塑性塑料聚合物一样被挤出。一旦混合并接触湿气便产生交联现象。使用前必须先两种组份（接枝聚合物及催化剂母料）混合在一起，并尽可能在2小时内使用。

物理性能

性 能	测试方法	单 位	特定值
密度	GB/T1033.1	g/cm ³	0.945

堆积密度	GB/T1636	g/cm ³	0.53
熔融指数 (190℃/ 5kg)	GB/T3682	g/10min	1.10
挥发含量	CON4.3	%	0.32
断裂拉伸强度	GB/T1040.3	Mpa	25
断裂伸长率	GB/T1040.3	%	480
凝胶含量	CON12.2	%	72

TA1123HD的加工

配比

配比中的催化剂母料不应少于5%，如需添加色母料或其它加工助剂时，相应减少接枝聚合物的比例。

挤出机

绝大多数现代热塑性挤出机都能加工TA1123HD产品，尤其是适合于加工高密度聚乙烯的挤出机。

螺杆参数：螺杆长径比 (L/D) >25, 螺杆压缩比：3~2.5:1

温度分布（仅供参考）

一区	二区	三区	四区	机头	口模	螺杆
150-160℃	160-170℃	170-180℃	180-190℃	190-200℃	190-210℃	70-90℃

对最佳挤出状况的建议

- 催化剂母料和色母料预先置于80℃-90℃的温度中干燥2小时；
- 应合理设计机头及模具，使物料能够实现顺畅流动，避免物料滞留在死角区域；
- 当生产线停机超过10-15分钟，在重新开机前，建议使用标准的高密度聚乙烯（熔融指数 190℃/2.16kg:0.3g/10min）冲洗；
- 若使用时发现双层包装袋均有破损，建议最好不要使用，以确保产品质量。

加速交联, 推荐以下方法

浸入95℃的热水中或暴露于低压蒸汽中。达到完全交联的时间取决于管道壁厚、催化剂母料的浓度及水(蒸汽) 的温度。

贮存

- 当满足下列条件时, TA1123HD复合物的贮存期为9个月：
- 只有在开机使用前开袋，打开包装后在3-4小时内使用；
 - 产品存放在干燥、阴凉的库房内，避免阳光照射。

包装

接枝聚合物：铝塑复合袋，每袋25公斤，真空包装。

FP1021LD

用于生产柔性连接或淋浴花洒的高柔性管道的化学性可交联低密度聚乙烯复合物

产品说明

FP1021LD是一种用硅烷接枝低密度聚乙烯制成的可交联复合物。这种接枝聚合物与一种含有交联催化剂和稳定剂的母料构成“SIOPLAS”体系（两步法）。用FP1021LD材料生产出的管道其卫生安全性完全符合GB/T 17219-1998《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》的要求。

FP1021LD复合物能够像普通热塑性塑料聚合物一样被挤出。最终的产品与聚乙烯相比可获得性能上的提升。

物理性能

性 能	测试方法	单 位	特定值
密度	GB/T1033.1	g/cm ³	0.905
堆积密度	GB/T1636	g/cm ³	0.42
熔融指数 (190°C/ 5kg)	GB/T3682	g/10min	2.50
挥发含量	CON4.3	%	0.30
水份	CON45.1	%	<0.02
断裂拉伸强度	GB/T1040.3	Mpa	19
断裂伸长率	GB/T1040.3	%	480
凝胶含量	CON12.2	%	≥70
邵氏硬度A	GB/T2411		92

FP1021LD的加工

挤出机

绝大多数现代热塑性挤出机都能加工FP1021LD产品, 尤其是适合于加工低密度聚乙烯的挤出机。

螺杆参数: 螺杆长径比 (L/D) >25, 螺杆压缩比: 3-2.5:1

温度分布 (仅供参考)

一区	二区	三区	四区	机头	口模	螺杆
140-160°C	160-170°C	160-170°C	160-170°C	170-200°C	170-200°C	70-90°C

对最佳挤出状况的建议

- 材料在打开包装前必须预处理至室温, 以避免水汽在颗粒表面凝结;
- 使用适合LDPE的螺杆设计;
- 应合理设计机头及模具, 使物料能够实现顺畅流动, 避免物料滞留在死角区域;
- 当生产线停机超过10-15分钟, 在重新开机前, 建议使用标准的低密度聚乙烯 (熔融指数190°C/ 2.16kg:0.3g/10min以下) 冲洗。

加速交联, 推荐以下方法

浸入80°C的热水中或暴露于低压蒸汽中。达到完全交联的时间取决于管道壁厚、催化剂母料的浓度及水(蒸汽)的温度。

贮存

当满足下列条件时, FP1021LD复合物的贮存期为9个月:

- 只有在开机使用前开袋, 打开包装后在3-4小时内使用;
- 产品存放在干燥、阴凉的库房内, 避免阳光照射。

包装

接枝聚合物: 铝塑复合袋, 每袋20公斤, 真空包装。

FP1022LD

用于生产柔性连接或淋浴花洒的高柔性管道的化学性可交联低密度聚乙烯复合物

产品说明

FP1022LD是一种用硅烷接枝低密度聚乙烯制成的可交联复合物。这种接枝聚合物与一种含有交联催化剂和稳定剂的母料构成“SIOPLAS”体系（两步法）。产品卫生性能符合NSF-61测试要求。

FP1022LD复合物能够像普通热塑性塑料聚合物一样被挤出。最终的产品与聚乙烯相比可获得性能上的提升。

物理性能

性 能	测试方法	单 位	特定值
密度	GB/T1033.1	g/cm ³	0.905
堆积密度	GB/T1636	g/cm ³	0.42

熔融指数 (190°C/ 5kg)	GB/T3682	g/10min	2.70
挥发含量	CON4.3	%	0.34
水份	CON45.1	%	<0.02
断裂拉伸强度	GB/T1040.3	Mpa	18
断裂伸长率	GB/T1040.3	%	460
凝胶含量	CON12.2	%	≥70
邵氏硬度A	GB/T2411		92

FP1022LD的加工

挤出机

绝大多数现代热塑性挤出机都能加工FP1022LD产品, 尤其是适合于加工低密度聚乙烯的挤出机。

螺杆参数: 螺杆长径比 (L/D) >25, 螺杆压缩比 :3-2.5:1

温度分布 (仅供参考)

一区	二区	三区	四区	机头	口模	螺杆
140-160°C	160-170°C	160-170°C	160-170°C	170-200°C	170-200°C	70-90°C

对最佳挤出状况的建议

- 材料在打开包装前必须预处理至室温, 以避免水汽在颗粒表面凝结;
- 使用适合LDPE的螺杆设计;
- 应合理设计机头及模具, 使物料能够实现顺畅流动, 避免物料滞留在死角区域;
- 当生产线停机超过10-15分钟, 在重新开机前, 建议使用标准的低密度聚乙烯 (熔融指数190°C/ 2.16kg:0.3g/10min以下) 冲洗。

加速交联, 推荐以下方法

浸入80°C的热水中或暴露于低压蒸汽中。达到完全交联的时间取决于管道壁厚、催化剂母料的浓度及水(蒸汽)的温度。

贮存

当满足下列条件时, FP1022LD复合物的贮存期为9个月:

- 只有在开机使用前开袋, 打开包装后在3-4小时内使用;
- 产品存放在干燥、阴凉的库房内, 避免阳光照射。

包装

接枝聚合物: 铝塑复合袋, 每袋20公斤, 真空包装。

催化剂母料系列

催化剂母料

产品说明

用于TA11XXHD/FP10XXLD系列可交联聚乙烯复合物的催化剂母料。TA21XXHD/FP20XXLD系列催化剂母料都含有交联催化剂及抗氧剂组分。另外还含有一部分用于保持产品长期稳定的组份。

外观

乳白色、半透明

形状

颗粒状

应用

TA21XXHD/FP20XXLD系列是一种根据两步法体系, 用于生产饮用水管道系统的催化剂母料。

添加量

通常按照95%的接枝料和5%的催化剂母料进行配比。这个配比可确保交联聚乙烯材料具有最佳的加工性和管道的应用性能。

相容性

TA21XXHD/FP20XXLD系列催化剂母料能与大多数塑料添加剂相容, 当与某些受阻胺类光稳定剂混合使用时, TA21XXHD/FP20XXLD系列催化剂母料的交联效力可能被降低。

包装

25公斤铝塑复合袋或1.32公斤聚乙烯袋包装 (也可以按用户具体要求)。

贮存

TA21XXHD/FP20XXLD系列催化剂母料应贮存在凉爽、干燥的库房内。在室温最高25°C的条件下, 可贮存18个月, 在更高的温度下贮存可能影响母料的质量。

毒性/许可

TA21XXHD/FP20XXLD系列催化剂母料是无毒的, 根据US-FDA和BgVV用于食品接触的材料, 允许的最大添加量是10%。

应用 \ 牌号	TA2120HD	TA2121HD	TA2127HD	TA2142HD	FP2010LD	FP2011LD
标准管道	✓			✓	✓	✓
配铜接件管道		✓	✓	✓		
高效催化剂			✓	✓	✓	✓
含长效稳定组份	✓	✓	✓	✓	✓	✓
符合卫生性能	✓	✓	✓	✓	✓	✓

SZCONSTAB技术部门将非常乐意回答客户提出有关催化剂选择方面的各种问题。

PA0835HD

加工助剂性母料

产品说明

PA0835HD是用高密度聚乙烯与氟弹性体、抗氧剂熔融混合、挤出造粒而成,适用于高密度/中密度聚乙烯类材料挤出工艺的高效加工助剂性母料。

外观

乳白色、半透明

形状

颗粒状

应用

应用本品,即使在不提高螺杆速度的情况下也能大幅度提高产量,由于机筒内的累积压力降低,从而大大延长了螺杆的使用寿命。PA0835HD能有效防止由于无机物高度集中,如色素、阻燃剂、发泡剂等造成的模头中附着物的生成或析出。不同密度的聚乙烯混合挤出,在加入适合剂量的PA0835HD后,能显著提高其加工性能和表面状况。

添加量

用于普通聚乙烯生产时,直接添加即可,一般添加比例1.0%-3.0%;
用于交联聚乙烯生产时,推荐以下方法:

- 正式生产前用90%的聚乙烯和10%的PA0835HD混合,投入机器中高速运行大约20-30分钟。
- 在开始生产时,添加0.5%~2.0%的PA0835HD与接枝聚合物配合使用;完全正常生产后,添加比例可以逐步降低。

相容性

PA0835HD能与大多数塑料添加剂相容。当与受阻胺类光稳定剂及某些抗静电剂混合使用时,其有效性可能减弱。

包装

25公斤塑料袋。

贮存

本品用原包装贮存不会有任何问题,对于环境温度及湿度不敏感。在室温最高 25℃的条件下,可贮存18个月。

毒性/许可

本品没有毒性,根据US-FDA、BgVV,可用于食品接触的最大含量不超过10%。

PA0851LD

加工助剂性母料

产品说明

PA0851LD是用低密度聚乙烯与氟弹性体、抗氧剂熔融混合、挤出造粒而成,适用于中密度聚乙烯和线性低密度聚乙烯的加工助剂性母料。

外观

乳白色、半透明

形状

颗粒状

应用

应用本品,即使在不提高螺杆速度的情况下也能大幅度提高产量,而且由于口模压力降低,可延长螺杆的使用寿命。与其它加工助剂相比,PA0851LD能够更经济有效地防止口模内附着物的生成和析出。PA0851LD应用于中密度聚乙烯挤出,可使中密度聚乙烯制品的加工性能和表面状况得到极大的改善。
PA0851LD应用于线性低密度聚乙烯挤出,即使在较高的生产速度下,也能消除熔体破裂现象。

添加量

为确保加工过程顺利进行,推荐以下方法:

- 加工前用90%的聚乙烯和10%的PA0851LD混合后,投入机器中高速运行大约20-30分钟。
- 生产过程中,添加1.0%~2.0%的PA0851LD与树脂配合使用。确定添加量应通过实验进行。

相容性

PA0851LD能与大多数塑料添加剂相容。当与受阻胺类光稳定剂及某些硬脂酸盐类的润滑剂混合使用时,其有效性可能减弱。

包装

25公斤塑料袋。

贮存

本品用原包装贮存不会有任何问题,对于环境温度及湿度不敏感。在室温最高 25℃的条件下,可贮存18个月。

毒性/许可

本品没有毒性,根据US-FDA、BGVV,可用于食品接触的最大含量不超过10%。

品牌价值

- 技术：** 我们持续依靠先进的知识和技术，永保第一。
- 质量：** 我们保证产品生产是在严格的、先进的质量保证指导方针下进行的。
- 安全：** 我们确保员工始终遵守安全规程。
- 环境：** 我们致力遵守环保法规，并推广环保责任。
- 员工：** 我们重视员工不同的理念、经验和背景。
- 领导力：** 我们以身作则。培养、教育和指导我们的员工，使他们能够充分发挥自己的潜力。
- 许可：** 我们鼓励员工勇于创新，勇于决策，勇于承担责任。
- 团队合作：** 我们努力作为一个团队和个人工作，以达到我们共同的目标。
- 持续改进：** 我们不断努力把正确的事情做得更好。
- 职业道德：** 我们是公平的、诚实的，并在商务和个人实践中保持一致。



Global supply, local partnership:
We are where you are.

KafritGroup®

Kafrit

Kafrit Industries (1993) Ltd.
Kibbutz Kfar-Aza,
M.P. Negev, 8514200, Israel
Tel: +972 8 6809845 | Fax: +972 8 6809846
kafrit@kafrit.co.il | www.kafrit.com

CONSTAB

CONSTAB Polyolefin Additives GmbH
Industriestrasse Möhnetal 16,
59602 Rüthen, Germany
Tel: +49 2952 8190 | Fax: +49 2952 3140
info@constab.com | www.constab.com

SUZHOU CONSTAB

Suzhou Constab Engineering Plastics Co., LTD
No. 85 Liaobang Road,
Tongli Town, Wujiang District,
Suzhou, Jiangsu 215217, China.
Tel: +86 512 6333 1654
Fax: +86 512 6333 6987
info@constab.cn | www.constab.cn

Kafrit NA Ltd.

Kafrit NA Ltd.
5411-275th Street, Langley,
British Columbia, Canada, V4W 3X8
Tel: +604 607 6730 | Fax: +604 607 6736
management@kafrit.ca | www.kafrit.ca

POLYFIL

Polyfil Incorporated
74 Green Pond Road, P.O. Box 130,
Rockaway, NJ 07866, USA
Tel: 973-627-4070 | Fax: 973-627-7344
info@polyfilinc.com | www.polyfilinc.com

Addvanze®

Addvanze AB
Makadamgatan 19,
254 64 Helsingborg, Sweden
Tel: +46 42 445 33 00
info@addvanze.com | www.addvanze.com



Giving Life to **Plastic**

Legal Statement: The information and recommendations contained in this brochure are based upon data collected by Kafrit Group and believed to be correct. However, no warranty for fitness for use or any other guarantee of any kind, expressed or implied, is made with respect to the information and recommendations contained herein, and Kafrit Group assumes no responsibility for results of the use of products, processes, information and recommendations described herein. Specific recommendations and applications for specific products should be considered and pre-checked by the user to ensure compatibility with user's equipment and product requirements.