

Genel PMMA Türleri İçin Proses Avantajları: Daha Yüksek Verimlilik ve Tasarım Özgürlüğü

İlk günkü kadar temiz: Yenilikçi katkı maddeleri, yüksek güvenlik ve uzun vadeli stabiliteyi korurken PMMA'nın daha verimli ve enerji tasarruflu proses edilmesine imkan verir.

Polimer katkı maddeleri sayesinde verimli işleme

Polimer katkı maddeleri, plastik işleme sürecindeki enjeksiyon basıncı ve çevrim süresi gibi yaygın işlem parametrelerini etkiler. Üreticilerin üretim parametrelerini hassas şekilde ayarlamalarına olanak tanır. Polytives'in bFI A 3745 katkı maddesi, eriyik viskozitesini ve proses basınçlarını önemli ölçüde azaltır. Bu özel akış iyileştiricinin öne çıkan avantajı şudur: yüksek dozajlarda bile mekanik özelliklerde kayıp yaşanmaz (Bkz. Şekil 1).

Daha düşük işlem sıcaklıkları sayesinde çevrim süreleri %20'ye kadar azaltılabilir; bu da maliyet düşüşü ve daha düşük CO₂ emisyonları anlamına gelir.

Onlarca Yıl Sonra Bile Performans

bFI A 3745, PMMA matrisine sorunsuz şekilde entegre olur; böylece şeffaflık ve yaşlanma direnci korunur. Xenon yaşlandırma çalışmaları için PLEXIGLAS® 8N içeren bileşiklerde 10.000 saat sonra bile, görünür aralıktaki iletim eğrilerinde önemli bir değişiklik gözlenmedi (Bkz. Şekil 2). Ne bulanıklık ne de sararma oluştu; renk ve şeffaflık kararlılığı, yüksek dozajlarda bile güvenilir şekilde korundu (Bkz. Şekil 3).

Sonuç: Kristal Berraklığında Bir Avantaj

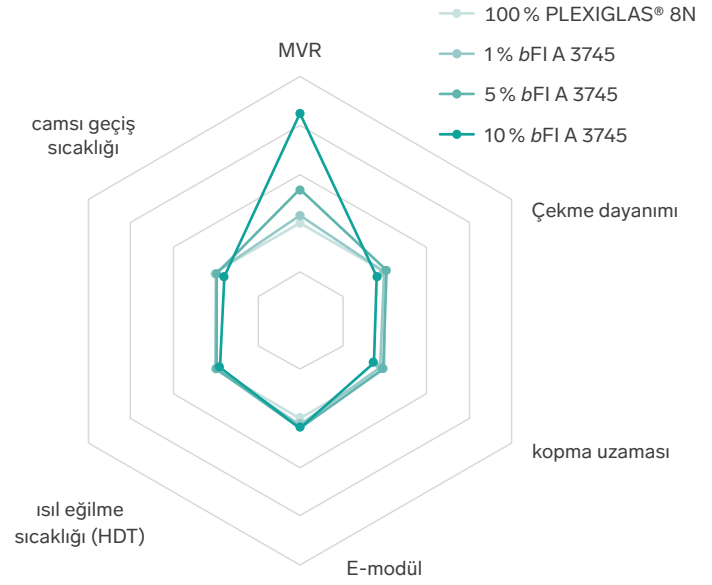
Polytives'in bFI A 3745 katkı maddesi, genel PMMA türlerinin potansiyelini büyük ölçüde artırır. Kesme kuvvetlerine dayanıklı, enerji verimli ve maliyet etkin olan bu katkı maddesi, yüksek kaliteyi korurken görünüm veya dayanıklılıktan ödün vermeden yeni tasarım olanakları sunar.

Hemen bizimle iletişime geçin ve sürecinizi nasıl geliştirebileceğinizi keşfedin.

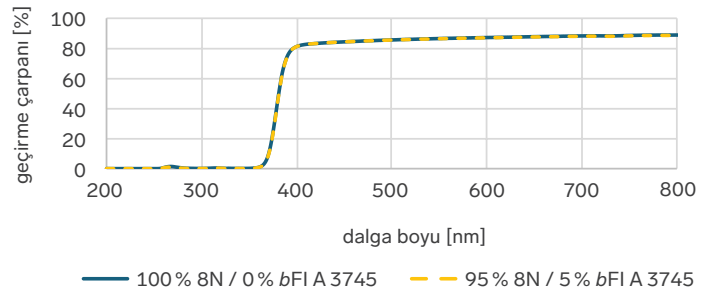


NORDMANN

Şekil 1: bFI A 3745 katkı maddesinin PMMA'nın termal ve mekanik özellikleri üzerindeki etkisi.



Şekil 2: PLEXIGLAS® 8N PMMA türünün, bFI A 3745 katkısı ile ve katkısız olarak 10.000 saatlik yaşlandırma sonrası ışık geçirgenliği karşılaştırması.



Şekil 3: PMMA türlerinin sararma indeksinin belirlenmesi; katkısız ve bFI A 3745 ile karıştırılmış örnekler.

