

Dynamar™

Полимерные процессинговые добавки

Применение концентратов

Концентрат полимерной процессинговой добавки **Dynamar™**, содержащий от 2 до 5% активного вещества, обладает большой термостойкостью, требует малых уровней ввода, рекомендуется для экструзионных процессов получения пленок, труб, профилей и т.п.

Конечный эффект достигается путем формирования на стенке формирующего инструмента (фильеры, дорна, сопла и т.п.) смазывающего слоя добавки, скольжение расплава по которому при получении изделия намного легче, чем по металлу.

Применение экструзионной (процессинговой) добавки при производстве *экструзионных* изделий (пленок, труб, листов, профилей), а также при получении изделий методом формования с раздувом позволяет: снизить крутящий момент и давление на головке экструдера, повысить производительность при снижении энергозатрат, устранить налипание нагаров на фильере, обеспечить экструзию полимеров и композиций, чувствительных к воздействию повышенных температур, увеличить гладкость изделий, производить более тонкие пленки. Добавки не влияют на свойства поверхности полимера, сварку и печать.

При изготовлении крупногабаритных или тонкостенных *литьевых* изделий сложной формы применение добавки позволяет улучшить проливаемость, убрать дефекты поверхности, линии спая и улучшить внешний вид изделия.

Кроме того, добавка обладает моющим действием и снижает время перечистки оборудования при смене цвета, способствует лучшему распределению цветных концентратов в изделии. Обращаем Ваше внимание, что по этой причине при выпуске тонких пленок рекомендуется тщательно очистить экструдер перед использованием концентрата экструзионной добавки. В противном случае возможно вымывание нагаров из экструдера в первое время после введения концентрата и обрывы рукава.

Смешение гранул концентрата экструзионной добавки с гранулами полимерного материала может быть осуществлено путем автоматического дозирования концентрата в загрузочную воронку экструдера или в тихоходном смесителе любого типа (барабанном, “пьяной бочке”, двухконусном и т. п.). Готовая смесь дозируется в загрузочную воронку экструдера и перерабатывается по следующей схеме.

Для создания динамического покрытия рекомендуется начать работу, добавляя при экструзии **5-8%** концентрата в течение **30-40 минут**, а при литье **2-3% на первые 5-10 изделий**. Первым признаком положительного эффекта введения добавки является снижение давления на головке (или крутящего момента и токовой нагрузки на привод). Затем следует дождаться стабилизации параметров на пониженном уровне (5-10 мин) и снизить процент ввода до **0,3-0.5%** для полиолефинов и до **0,3%** для полистирола и полиамида. После этого можно повысить скорость вращения шнека и производительность или понизить рабочие температуры в последних зонах экструдера на 30-40°. При этом давление должно повыситься, но остаться на уровне или чуть ниже первоначального значения. Концентрат экструзионной добавки формирует динамический слой, который возобновляется при постоянном введении новой порции концентрата. Через некоторое время после прекращения введения концентрата этот слой пропадает. При передозировке добавки возможно проскальзывание расплава по шнеку и снижение подачи материала.