

使用PP增強母料NS-01, 可有效節約資源

無需專用設備來提高CPP膜的強度。PP增強母料有助於節約資源。

NS-01 PP增強母料是一款顆粒型添加料(用現有設備和PP樹脂幹混合), 可以大大增加拉伸屈服點和拉伸斷裂強度(符合JIS日本工業標準)。

通過增加NS-01有哪些作用?

從採購材料角度看

降低材料支出成本

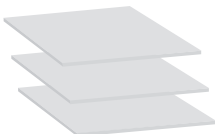
通過增加NS-01到PP樹脂裡面, 拉伸屈服點可以大約提高40%。這樣的話, 現在用更薄的材料就能達到原有的強度, 這大大節省了材料。



從注塑成型角度看

降低了製造成本

在注塑成型環節, 因為材料的結晶率有所提升所以生產力也得到增長。



從運輸角度看

降低了運輸成本

由於增強了材料的強度所以是材料更薄, 最終成品的重量會更輕, 導致降低了運輸成本。



從廢棄處理角度看

降低了處理成本

由於材料數量上的減少, 所以環境對其的負荷量也降低, 處理的時間也減少, 所以處理環節可以降低成本。



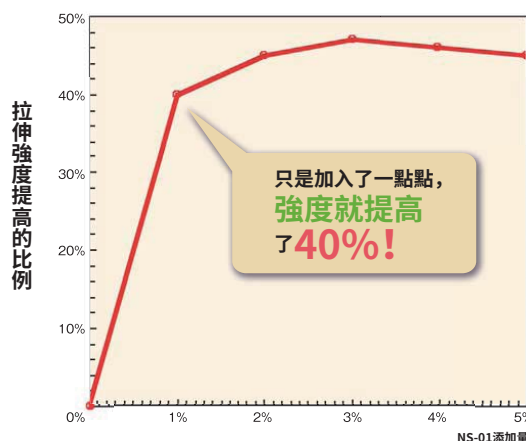
材料主要特性:

外表: 乳白色顆粒

流動性MFR: 6.0 (JIS K7210M)

熔點: 116.6C (DSC)

● NS-01增加量和材料強度增強效果圖



無需專用設備來提高CPP膜的強度。PP增強母料有助於節約資源。

NS-01 PP增強母料是一款顆粒型添加料(用現有設備和PP樹脂幹混合),可以大大增加拉伸屈服點和拉伸斷裂強度(符合JIS日本工業標準)。

通過增加NS-01有哪些作用?

從採購材料角度看

降低材料支出成本

通過增加NS-01到PP樹脂裡面,拉伸屈服點可以大約提高40%。這樣的話,現在用更薄的材料就能達到原有的強度,這大大節省了材料。

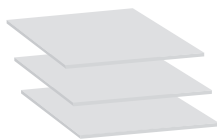


材料使用數量的減少,也減少了CO2的排放量

從注塑成型角度看

降低了製造成本

在注塑成型環節,因為材料的結晶率有所提升所以生產力也得到增長。



製造效率的提高,減少了CO2的排放量

從運輸角度看

降低了運輸成本

由於增強了材料的強度所以是材料更薄,最終成品的重量會更輕,導致降低了運輸成本。



運輸量的減少,減少了CO2的排放量

從廢棄處理角度看

降低了處理成本

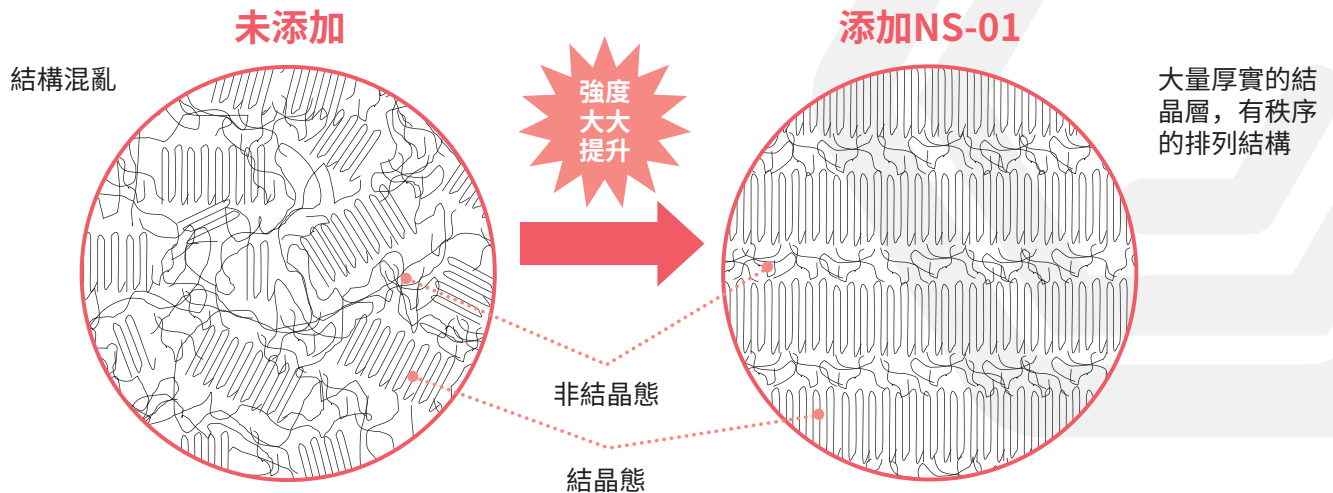
由於材料數量上的減少,所以環境對其的負荷量也降低,處理的時間也減少,所以處理環節可以降低成本。



材料減少了浪費,減少了CO2的排放量

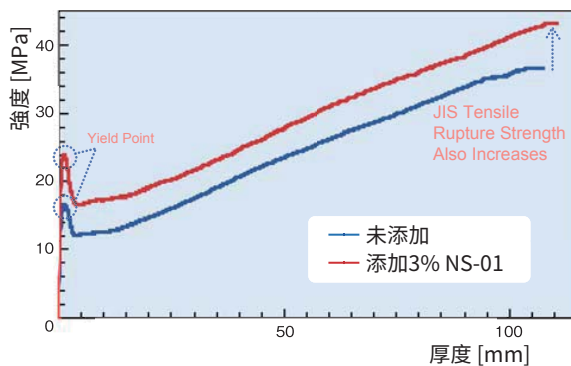
添加NS-01能增加強度的原理

下圖顯示了，當添加了NS-01後的材料晶體結構



通過改良了樹脂的晶體形成，形成了有序的結構。即使改良了晶體形成，薄膜的透明度也不會發生改變。

● 添加NS-01後的強度對比



● 具體參數

	3% NS-01	1% NS-01	未添加 NS-01
Rate of Tensile Elasticity [MPa]	633	616	444
Tensile Yield Point [MPa]	24.9	23.8	17.0
Resilience [MJ/m ²]	4.54	4.37	3.47
Tensile Rupture Strength [MPa]	47.0	47.3	42.0
Toughness [MJ/m ²]	679	668	573
Crystallization [%]	31.5	30.5	28.0
Crystallization Temperature [°C]	116.1	115.5	106.0
Sheet Permeability [%]	91.1	91.3	92.0
Sheet Contraction Ratio [%]	3.2	0.8	—

在使用產品時請仔細遵循相應的步驟和標準，請細閱以下用法說明。

★ 如何添加

- 材料製造的最佳效果如何達到，取決於PP樹脂的等級和設備的等級
- 小心高溫液態樹脂會引起燙傷
- 我們建議，為了減少NS-01的使用量，在預混的時候請盡可能的分散均勻

★ 如何保存和處理

- 在用的時候請閱讀MSDS
- 當顆粒灑出來時請立即清理，以防止滑到
- 材料依然，遠離火源
- 請適當的使用保護工具並且採取其他適當的預防措施
- 材料可能對環境有不良影響，請確保不要倒入河流、海洋和其他大自然中。請儘量防止洩露和浪費。
- 請妥善廢棄處理材料，要符合當地法律。

檔中記錄的測試的CPP板測試結果是使用我們公司的測試設備在以下的情況下完成。這些是供參考的測試結果，而非保證能達到。

- 板厚：200μm
- 擠出溫度：220°
- 冷卻溫度：30°
- PP型號：Novatec PP EG-8B