



ADDITIVE



ADDITIVE / ADDITIVES

Produktcode	Träger	Produktbezeichnung	Aktivst. %	Funktion und Empf. Einsatzmenge in %	Prod.verfahren
SZ-01-SLP01	PE	Slip Masterbatch	5	Eingesetzt als Lubricant und Formtrennmittel. Verhindert aneinander haften von Folienschichten aus Polyolefinen und das kleben an Formwerkzeuge. Empfohlene Einsatzmenge ist abhängig von Foliendicke, zwischen 0,5% - 3,0%	Blasfolie, Gießfolie, Spritzguss
SZ-01-SLP02	PE	Slip Masterbatch	10		
SZ-02-SLP03	PP	Slip Masterbatch	5		
SZ-01-SLP04	PE	Slip Masterbatch	10		
SZ-01-SLP05	PE	Slip Masterbatch	7		
SZ-01-SAB55	PE	Slip / Antiblock Masterbatch	10	Es ermöglicht ein leichtes Öffnen der Folienschichten, herstellen dünnere Folien. Verhindert das Anhaften der Polyolefinfolien untereinander und an den Metalloberflächen der Formwerkzeuge. Es wird als Lubricant und Formtrennmittel verwendet. Die empfohlene Anwendungsmenge variiert je nach Foliendicke zwischen 1,0% - 3,0%.	Blasfolie, Gießfolie, Platte, Spritzguss
SZ-01-SAB51	PE	Slip / Antiblock Masterbatch	15		
SZ-01-SAB01	PE	Slip / Antiblock Masterbatch	25		
SZ-01-AB01	PE	Antiblock Masterbatch	10		
SZ-01-AB01S	PE	Antiblock Masterbatch	10		
SZ-02-AB01S	PP	Antiblock Masterbatch	10	Bei der Herstellung von Mehrschichtfolien sollten auf den Außenschichten Antiblock-Additive eingesetzt werden, die eine mikrorauhe Oberfläche erzeugen. Es erzeugt einen Luftspalt zwischen zwei überlappenden Folienschichten auf der Spule, ohne die Transparenz zu verändern und ermöglicht ein leichtes Öffnen der Folienlagen. Die empfohlene Einsatzmenge liegt zwischen 1,0% - 3,0%.	Blasfolie, Gießfolie Platte, Spritzguss
SZ-01-AB02	PE	Antiblock Masterbatch	20		
SZ-01-AB05	PE	Antiblock Masterbatch	50		
SZ-01-AB05X	PE	Economic Antiblock Masterbatch	50		
SZ-01-ANT01	PE	Antistatic Masterbatch	15		
SZ-01-ANT02	PE	Antistatic Masterbatch	5		
SZ-01-ANT04	PE	Antistatic Masterbatch	10		
SZ-01-ANT05	PE	Antistatic Masterbatch	15		
SZ-PE-ANT-S1	PE	Antistatic Masterbatch	10		
SZ-01-PPA13	PE	Process Aid Masterbatch	3	Reinigt die Verbrennungen in den toten Bereichen der Extruder. Verhindert die Bildung von Linien und Fischgräten auf der Folie. Vorteile ergeben sich aus der Energieeinsparung, Verkürzung Produkt- und Farbwechselzeiten, ermöglicht Wärmestabilisierung und Arbeiten bei niedrigen Temperaturen und erhöhten Einsatz recycelter Materialien. Die empfohlene Einsatzmenge variiert zwischen 0,3% - 1,0%	Blasfolie, Extruder, Spritzguss Gießfolie, Extruder, Spritzguss Gießfolie, Extruder, Spritzguss
SZ-01-PPA23	PE	Process Aid Masterbatch	3		
SZ-01-PPA25	PE	Process Aid Masterbatch	5		
SZ-02-PPA12	PP	Process Aid Masterbatch	2		
SZ-02-PPA15	PP	Process Aid Masterbatch	5		
SZ-07-OB01	PET	Optical Brightener Masterbatch	*	Beim Recycling von PET sorgt es für ein originelles Aussehen, indem es die Mattheit des Materials beseitigt. Die empfohlene Einsatzmenge variiert zwischen 0,5% - 1,5%.	Spritzguss, Extruder, Blasformen
SZ-01-OB03	PE	Optical Brightener Masterbatch	*	Optischer Aufheller sorgt für ein weißeres Erscheinungsbild durch Erhöhung der Lichtreflexion, insbesondere auf weißen Folien und anderen weißen Kunststoffen. Die empfohlene Einsatzmenge variiert je nach Dicke des Endprodukts zwischen 0,1% - 1,5%.	
SZ-01-OB04	PE	Optical Brightener Masterbatch	*		
SZ-01-OB05	PE	Optical Brightener Masterbatch	*		
SZ-01-OB06	PE	Optical Brightener Masterbatch	*		
SZ-01-OB09	PE	Optical Brightener Masterbatch	*		
SZ-01-DSC01	PE	Antigas Masterbatch	70	Eingesetzt als Entgasungsmittel in der Kunststoffproduktion. Eliminiert die Feuchtigkeit, Dampf und Luftprobleme, die während Produktionsprozesse auftreten. Insbesondere bei Beimischung von 2. Auswahl Rohstoffe und höhere Füller Anteil. Die empfohlene Einsatzmenge variiert je nach Luftfeuchtigkeit zwischen 1,0% - 5,0%.	Spritzguss, Blasfolie, Kunststoffaufbereitung
SZ-01-AO01	PE	Antioxidant Masterbatch	15	Die wichtigsten Aufgaben von Antioxidantien bestehen darin, die Polymere vor den korrosiven Auswirkungen der thermischen Oxidation zu schützen und so seine Lebensdauer zu verlängern. Die empfohlene Einsatzmenge variiert je nach Dicke und Lebensdauer des Endprodukts zwischen 1,0% - 5,0%.	Blasfolie, Gießfolie, Spritzguss, Extruder
SZ-01-AO02	PE	Antioxidant Masterbatch	15		
SZ-01-AO03	PE	Antioxidant Masterbatch	20		
SZ-01-AO04	PE	Antioxidant Masterbatch	15		
SZ-01-AO05	PE	Antioxidant Masterbatch	10		
SZ-01-AO06	PE	Antioxidant Masterbatch	20		
SZ-01-AZ01	PE	Geruch Neutralisierer	*	Die recycelten Kunststoffe können üble Gerüche verursachen. Produkt ist sehr wirksam gegen Geruchsbildung bei Verwendung von recycelten Kunststoffen. Einsatzmenge liegt zwischen 1,0% - 5,0% und bezieht sich auf die Menge der organische Moleküle die für Geruchsbildung verantwortlich ist.	Blasfolie, Gießfolie, Spritzguss
SZ-01-AZ03	PE	Geruch Neutralisierer	*		
SZ-01-LZR01	PE	Laser Markierung Masterbatch	*	Es sorgt für ein klares und langlebiges Erscheinungsbild beim Laserbeschriftung des Kunststoffs. Die empfohlene Einsatzmenge variiert zwischen 1,0% - 3,0%.	Spritzguss
SZ-01-PRG01	PE	Purge Masterbatch	*	Ermöglicht einfache Reinigung von Maschinen in der Kunststoffindustrie und Vermeidung von Verschleiß durch Ausfallzeiten.	Spritzguss
SZ-10-FRG01	EVA	Duft Masterbatch / Zitrus	*	Additiv-Masterbatch, das bei verschiedenen Folienanwendungen für einen angenehmen Geruch sorgt. Die empfohlene Nutzungsrate liegt zwischen 1% - 5%.	Blasfolie
SZ-10-FRG02	EVA	Duft Masterbatch / Vanille	*		
SZ-10-FRG03	EVA	Duft Masterbatch / Erdbeer	*		
SZ-10-FRG04	EVA	Duft Masterbatch / Lavender	*		
SZ-10-FRG05	EVA	Duft Masterbatch / Kernseife	*		
SZ-05-UV01	SAN	UV Masterbatch	*	Es erhöht die Lichtechtheit, indem es eine UV-Barriere speziell für ABS-Polymere schafft. Einsatzmenge je nach Dicke und Lebensdauer zwischen 3,0% - 5,0%.	Spritzguss, Platte
SZ-01-UV02	PE	UV Masterbatch	*	Es sorgt für UV-Lichtbeständigkeit, hervorragende Prozessstabilität und geringe Pigmentwechselwirkung. Es wird empfohlen, in PE-Folien und -Teilen, Schrumpfolien zu verwenden. Einsatzmenge liegt zwischen 1,0% - 5,0% und abhängig von Dicke und Lebensdauer des Endprodukts.	Blasfolie, Spritzguss, Raphia
SZ-01-UV03	PE	UV Masterbatch	*		
SZ-01-UV06	PE	UV Masterbatch	*		
SZ-01-UV09	PE	UV Masterbatch	*		
SZ-02-CLA04	PP	Transparenz Masterbatch	*	Es handelt sich um einen Zusatzstoff, der die Transparenz, Durchsichtigkeit Lichtdurchlässigkeit, Produktionskapazität und physikalischen Eigenschaften des PP-Homopolymers erhöht, bei denen Transparenz erforderlich ist. Die empfohlene Einsatzmenge liegt nach Produktstärke zwischen 1,0% - 2,0%.	Spritzguss, Thermoform
SZ-02-CLA05	PP	Transparenz Masterbatch	*		