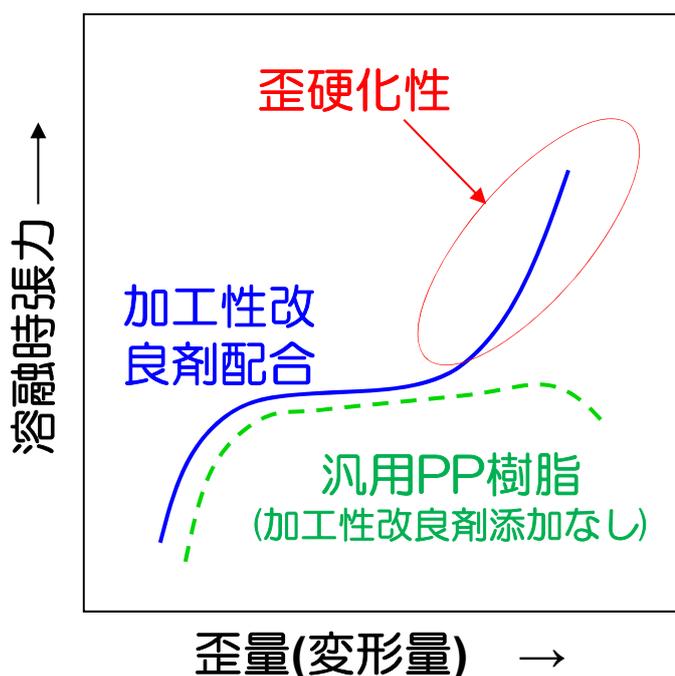


(開発品) カネカ PP 加工性改良剤 (熱成形用)

カネカPP加工性改良剤の添加によりPP系樹脂の熔融特性が改善され（歪硬化性が発現等）成形性が向上します。

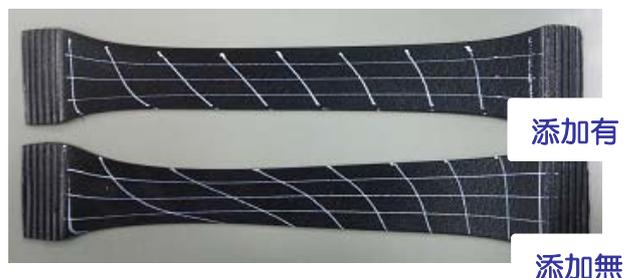


期待効果例

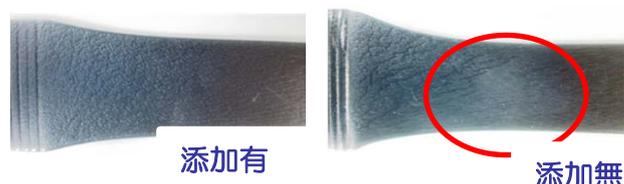
- **ドロダウ**ンが小さくなります。



- 伸びが**均一**となります。



- **シボ変形**が抑えられます。



カネカ PP加工性改良剤 物性表

項目	試験方法	単位	グレード		
			045N	039N	
MFR	230℃	JIS K7210	g/10min	7	60
密度		JIS K7112	Kg/m ³	900	900
引張弾性率		JIS K 7162	MPa	1680	2200
シャルピー衝撃強さ	-20℃	JIS K 7111-1	kJ/m ²	1.0	—
	23℃			4.1	2.0
荷重たわみ温度	0.45MPa	JIS K7191	℃	N.D	114

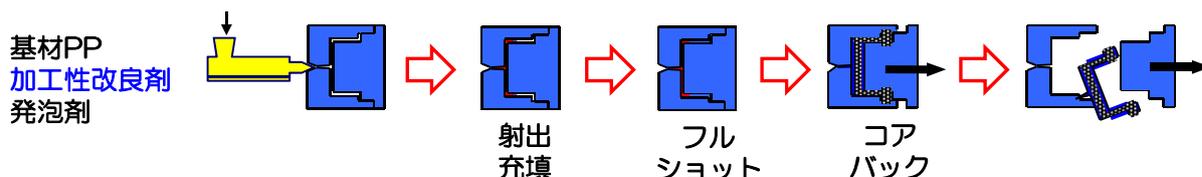
● 弊社で評価した結果であり、保証値ではありません。

Kaneka
株式会社 カネカ

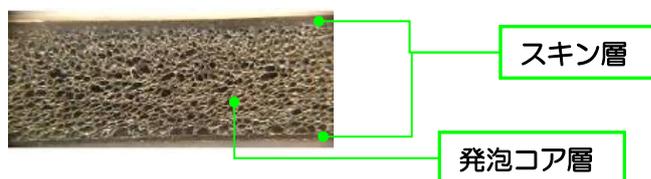
問合せ先
株式会社カネカ 先端材料開発研究所 機能化高分子材料研究グループ
〒566-0072 大阪府摂津市鳥飼西5-1-1 (担当 岩井)
Tel : 072-653-8330 E-mail : Akira_lwai@kn.kaneka.co.jp

(開発品) カネカ PP 加工性改良剤 (射出発泡用)

コアバック法射出発泡



加工性改良剤を添加してコアバック法射出発泡からなる成形体のセル構造 (3倍発泡)



- 汎用PPに少量添加 (発泡剤とともにドライブレンド) する事で発泡性を改良できます。
- 添加量により高発泡 (3~10倍) が可能です。
- 発泡成形条件幅が広がり、工程安定化・形状自由度向上を期待できます。
- 高流動でありベースPP樹脂の成形性を維持します。

カネカ PP加工性改良剤 配合例

性能		配合		化学発泡剤
発泡倍率	重量低減	汎用PP	加工性改良剤	
2倍	約20%	95%	5%	3重量部
2.5倍	約25%	90%	10%	4重量部
3倍	約30%	80%	20%	5重量部
5~10倍	N.D.	70%	30%	8~10重量部

- 重量低減は加工性改良剤を添加しなかった場合の重量に対する低減量です。
- 主原料やフィラーの有無によって適性成形条件、適性配合、可能発泡倍率は異なります。
- 弊社で評価した結果であり、成形条件や形状等により異なります。
- 弊社で評価した結果であり、保証値ではありません。