

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 24 路 29 號 TEL : 886-4-23501155(代表) FAX : 886-4-23507373
E-mail : anvictor@ms45.hinet.net 網站 : www.twanfong.com

鋁鈦複合偶聯劑 Ti-0005

規格：

外觀	: 白色至淡黃色不溶於水蠟狀固體
熔化時間 (160°C)	: ≤ 5 分鐘
熔點範圍	: < 70°C
熱分解溫度	: 300°C
活化溫度	: 55~80°C

特性：

1. 穩穩定、色淺、無毒、無味，有較高協同穩定性和潤滑性，添加量少，無需稀釋，使用方便。
2. 可大幅度提高無機填料在樹脂(塑膠、橡膠、塗料等複合製品)中的填充量，顯著改善製品的拉伸強度、衝擊強度，斷裂伸長率等物理機械性能，降低體系黏度、改善加工性能、降低能耗和生產成本。

應用：

塑膠製品、橡膠製品、澱粉餐具、黏合劑、玻璃鋼製品、塗料、油墨、油膏、磁性材料、防水材料、複合阻燃劑等。

1. **基體樹脂**：PE、PP、PS、PC、AS、ABS、PVC、SBS、聚酯、聚醚、聚醯胺、聚碳酸酯等熱塑性、熱固性樹脂及其它彈性體。
2. **無機填料**：CaCO₃、MgCO₃、BaSO₄、CaSO₄、MgO、Al(OH)₃、滑石粉、雲母粉、立德粉、鈦白粉、矽灰石粉、葉蠟石粉、海泡石粉、炭墨、陶土、膨潤土、煉鋁紅泥、鐵紅、鉻黃、鈦菁藍、三氧化二錫、聚磷酸銨、偏硼酸鋅等。

使用方法：

1. 將填料在 100~110°C 預乾燥，以除去游離水份，時間根據填料含游離水份確定。(控制填料水份≤ 0.3% 即可，一般時間為 2~5 分鐘)。
2. 將乾燥的填料投加到捏合機中攪拌，在 100~120°C 溫度下捏合 5~10 分鐘後即可出料。但應注意硬脂酸有機醇之類含羧基、羥基的組份。應在偶聯劑對填料進行活化改性 3~5 分鐘後加入(一般在出料 1 分鐘前加入)。
3. 用量要適宜，一般對於塑膠，建議注射或擠出成型的軟硬製品，添加量為填料的 0.8~1.2%，發泡軟製品或其它工藝成型的製品，添加比例為 0.6~1.3% 碳黑，Al(OH)₃ 等具有高比表面或高活性表面的填料其添加量為 1.5~2.0%。
4. 製品配方中應有少量硬脂酸等協同劑，其添加量一般為填料量的 0.5~0.8%。

儲存：

防水、防潮、防火，置乾燥處，拆封後儘快一次性用完或重新密封保存。保存期為 10 個月。

注意：此為一指導性資料，並不具有約束力，我們建議使用者能在使用之前做有必要的測試，不要把它當做一種直接的替代品，如此才能確保產品適合於指定的應用。