

# Malen P, S-901

## CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

Malen P, S-901 jest to homopolimer propylenowy typu włóknotwórczego, otrzymywany w procesie polimeryzacji zawieszinowej i modyfikowany przez kontrolowaną degradację nadtlenkowo-termiczną. Zastosowany zestaw stabilizatorów umożliwia zastosowanie tworzywa do wytwarzania wyrobów włókienniczych, nie podlegających długotrwałemu oddziałaniu promieniowania słonecznego i innych czynników starzeniowych.

Malen P, S-901 charakteryzuje się wysokim wskaźnikiem szybkości płynięcia i niską masą cząsteczkową przy zawężeniu jej rozkładu, co w konsekwencji zapewnia bardzo korzystną charakterystykę reologiczną i gwarantuje doskonałą zdolność płynięcia stopionego polimeru.

## PODSTAWOWE ZASTOSOWANIA

Malen P, S-901 jest polipropylenem przeznaczonym do produkcji włókien ciętych i ciągłych. Oprócz włókien grubych (o dużym ciężarze wymiarowym), stosowanych do produkcji dywanów, można z niego wytwarzać włókna cienkie do produkcji wyrobów tekstylnych.

Włókna wytwarzane z Malenu P, S-901 znajdują zastosowanie do produkcji tkanin technicznych (np. tkaniny filtracyjne), materiałów wykładzinowych i obiciowych, środków higieny, wyrobów dziewiarskich i tkanin stosowanych w przemyśle odzieżowym.

Niezależnie od zastosowań do celów włókienniczych, Malen P, S-901 doskonale nadaje się do przetwórstwa wtryskowego, szczególnie do produkcji cienkościennych wyrobów o skomplikowanej i długiej drodze płynięcia w formie.

Wyroby z Malenu P, S-901 charakteryzują się dużą wytrzymałością na rozciąganie, ale stosunkowo mniej korzystną odpornością uderową.

## WARUNKI PRZETWÓRSTWA

Malen P, S-901 przetwarzany jest na włókna przy zastosowaniu techniki wytłaczania. Wysoka zdolność płynięcia Malenu P, S-901 umożliwia prowadzenie procesu wytłaczania w obniżonej temperaturze, co umożliwia wybarwienie tworzywa w masie przy zastosowaniu praktycznie wszystkich dostępnych na rynku środków barwiących.

Dobór temperatur przetwórstwa zależy od zastosowanego urządzenia przędzalniczego, zaleca się jednak utrzymywanie temperatury stopionego tworzywa w zakresie 230-255 °C.

Przy zastosowaniu Malenu P, S-901 do formowania wtryskowego zaleca się utrzymywanie temperatury stopu w zakresie 180 - 230 °C a temperatury chłodzenia formy w zakresie 30 do 60 °C. Przy wtrysku kształtek z Malenu P, S-901 należy uwzględnić skurcz wtryskowy w granicach 1 do 2%.

## WŁASNOŚCI

Wskaźnik szybkości płynięcia (2,16 kg; 230 °C)	g/10 min.	25 - 35
Zawartość składników lotnych, max.	% (m/m)	0,3
Granica plastyczności przy rozciąganiu	MPa	30
Temperatura mięknięcia wg Vicata (obciąż. 1kg)	°C	148

## KONTAKT Z PRODUKTAMI SPOŻYWCZYMI

Malen P, S-901 posiada zezwolenie Państwowego Zakładu Higieny na stosowanie do produkcji wyrobów, przeznaczonych do kontaktu z żywnością nie zawierającą tłuszczu, grupa ŻO. Producent gotowych wyrobów z polipropylenu zobowiązany jest do przeprowadzenia badań i uzyskania opinii PZH.

## SKŁADOWANIE

Polipropylen powinien być zabezpieczony przed zawilgoceniem i bezpośrednim oddziaływaniem promieniowania słonecznego. Temperatura składowania nie powinna być wyższa niż 60 ° C. Przed użyciem do przetwórstwa granulatu składowanego w niskich temperaturach zaleca się jego sezonowanie przez co najmniej dobę w temperaturze hali produkcyjnej.

## BEZPIECZEŃSTWO

Polipropylen w postaci granulatu nie jest zaliczany do grupy substancji niebezpiecznych. Jednak mieszanina pyłu polipropylenowego i powietrza może stwarzać zagrożenie wybuchowe, np. w przypadku zaistnienia wyładowań elektrostatycznych. Z tego względu zaleca się uziemienie zbiorników i rurociągów transportu granulatu. Podczas przetwórstwa polipropylenu wytwarzają się niewielkie ilości oparów, które powinny być usuwane poprzez sprawny system wentylacyjny.

## PAKOWANIE

Malen P pakowany jest w 25-kilogramowe worki polietylenowe, formowane w jednostki ładunkowe na paletach. Może być również dostarczany w kontenerach elastycznych typu big-bag.