

www.omegaplasto.com



Polycom - P

EKONOMICZNY DODATEK PROCESOWY
POPRAWIAJĄCY JAKOŚĆ

MAŁE DOZOWANIE DOKONA WIELKICH ZMIAN

DODATEK PROCESOWY

DO ZASTOSOWAŃ W PRZETWÓRSTWIE PVC



PROFIL FIRMY

Mającą siedzibę w Indiach firma Omega Plasto Compounds Pvt. Ltd. posiada ponad dekadę doświadczeń w produkcji szerokiej gamy dodatków procesowych i modyfikatorów .

Firma posiada doświadczony i renomowany dział badań, który opracował wiele dodatków procesowych i modyfikatorów spełniających najnowsze wymagania branży tworzyw sztucznych.

Dodatek procesowy POLYCOM- P całkowicie opracowany przez naszą firmę zrewolucjonizował branżę Przetwórców PVC zarówno w kraju, jak i za granicą. Jesteśmy obecni w ponad 75 krajach.

POLYCOM – P nie tylko polepsza jakość i parametry produktów PVC, lecz jest także przyjazny dla maszyn i obniża koszty produkcji.

Nasze aktualne moce produkcyjne to 30.000 ton rocznie. Nowy zakład o wydajności 30.000 ton rocznie znajduje się w fazie oddawania do eksploatacji.

Firma jest w stanie dostarczyć nawet większe ilości materiału w ustalonych terminach zgodnie z wymaganiami naszych klientów z rynku krajowego jak i światowego.

Nasze usługi posprzedażowe, obejmujące wymianę informacji technicznych oraz częste wizyty naszych przedstawicieli, zyskały sobie dobrą opinię i renomę w całej branży tworzyw sztucznych na świecie.



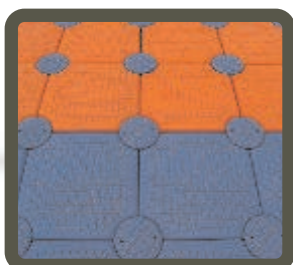
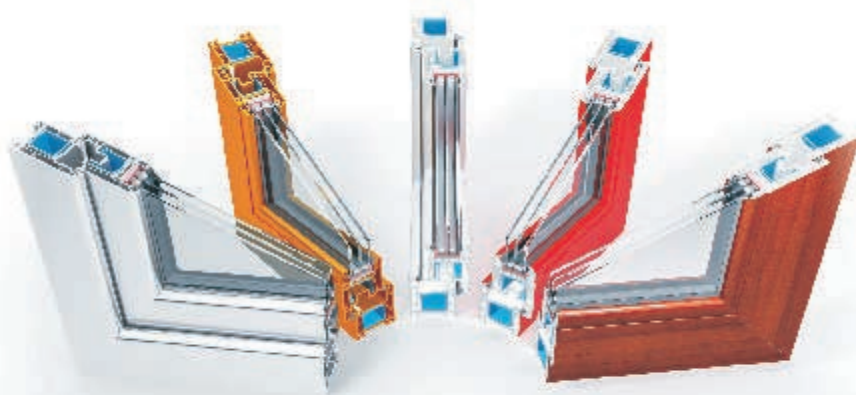


Polycom - P

DODATEK PROCESOWY I MODYFIKATOR
DO ZASTOSOWAŃ W PRZETWÓRSTWIE PVC

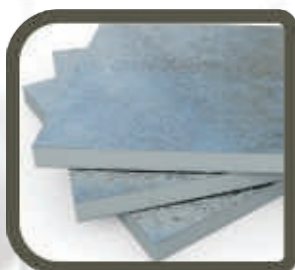
NIEDROGI DODATEK PROCESOWY I MODYFIKATOR W POSTACI PROSZKU
POLPEPSZAJĄCY JAKOŚĆ I OBNIŻAJĄCY KOSZTY

Temperatura topnienia POLYCOM-P jest niższa niż PVC, POLYCOM-P przyspiesza tempo reakcji, co powoduje krótszy czas żelowania, homogenizacja z POLYCOM-P następuje szybciej niż podczas przetwarzania PVC bez użycia dodatku POLYCOM-P. Ponadto POLYCOM-P jest całkowicie kompatybilny z surowcem PVC oraz posiada właściwości, które pomagają tworzyć wiązania PVC z innymi materiałami tak, że dyspersja, homogenizowania i temperatura jest idealna, dodatkową korzyścią jest wcześniejsze i jednolite żelowania.



Korzyści z zastosowania dodatku Polycom-P

- *Podnosi prędkość topnienia i zwiększa produktywność.*
- *Skraca czas żelowania bez wpływu na moment obrotowy topnienia.*
- *Poprawia proces homogenizowania i dyspersję całej matrycy przez cały czas trwania procesu.*
- *Dodanie POLYCOM-P umożliwia zmniejszenie dozowania modyfikatorów udarności, takich jak ACR/CPE.*
- *Poprawia płynięcie które może zostać zaburzone poprzez większe stosowanie węgla wapnia i regranulatu.*
- *Zastosowanie POLYCOM-P umożliwia skrócenie czasu żelowania, nawet przy wyższym dozowaniu modyfikatorów udarności ACR/CPE.*
- *Wyższa jakość wykończenia powierzchni.*
- *Uniknięcie tworzenia się osadów węgla na matrycy podczas przetwarzania.*
- *Eliminacja zbrylenia umożliwiająca zastosowanie większego dozowania węgla wapnia*
- *Zwiększenie wytrzymałości na rozciąganie i udarności we wszystkich aplikacjach PVC.*
- *POLYCOM-P jest kompatybilny z PVC-U, PVC-C, twardym i miękkim PVC.*
- *Zastępuje drogi modyfikator akrylowy.*



POLYCOM-P SKRACA CZAS ŻELOWANIA NIE WPŁYWAJĄC NA MOMENT OBROTOWY

BRABENDER  **Plastogram**
PLASTI-CORDER and Mixer Measuring Head
Fusion Behaviour / Version 4.9.4

Warunki Badania

Zamawiający : OMEGA PLASTO COMPOUND
Operator : ARVIND PARMAR
Data : 05.04.2017 16:36
Jednostka napędowa : Plastograf EC + Pomiar
Mieszalnik : W 50 EHT - 3 Strefy
Przepustowość podajnika : Ręczny + 5kg
Próbka : PRÓBKA-110
Dodatek :

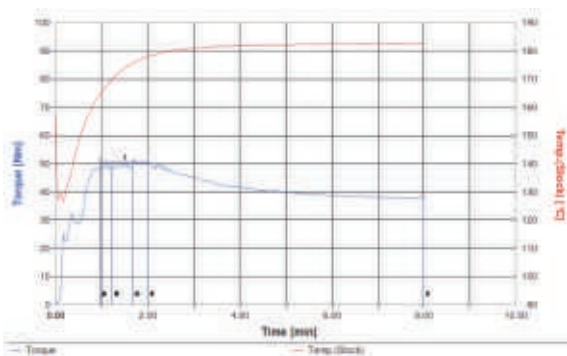
Prędkość : 40.1/min
Temperatura mieszalnika : 160 °C
Temperatura początkowa : 156 °C
Zakres : 100 Nm
Tłumienie : 3
Czas trwania testu : 8.00 min
Waga próbki : 57.0 g
Code Number : 1

BRABENDER  **Plastogram**
PLASTI-CORDER and Mixer Measuring Head
Fusion Behaviour / Version 4.9.4

Warunki Badania

Zamawiający : OMEGA PLASTO COMPOUND
Operator : ARVIND PARMAR
Data : 05.04.2017 17:25
Jednostka napędowa : Plastograf EC + Pomiar
Mieszalnik : W 50 EHT - 3 Strefy
Przepustowość podajnika : Ręczny + 5kg
Próbka : PRÓBKA-111
Dodatek :

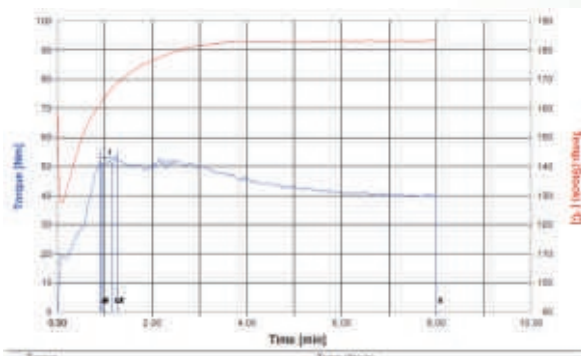
Prędkość : 40.1/min
Temperatura mieszalnika : 160 °C
Temperatura początkowa : 159 °C
Zakres : 100 Nm
Tłumienie : 3
Czas trwania testu : 8.00 min
Waga próbki : 57.0 g
Code Number : 2



WYKRES 1 : STANDARDOWA RECEPTURA Z K175



WYKRES 1
RECEPTURA : STANDARDOWA



WYKRES 2 : STANDARDOWA RECEPTURA Z POLYCOM-P



WYKRES 2
RECEPTURA : PRÓBKA 1

WYNIKI	STANDARD	PRÓBKA 1
Czas żelowania t min	1,03	0,37
Szybkość żelowania V Nm/min	-4,7	30,1

*Powyzsze dozowanie może być zwiększone lub zmniejszone w zależności od parametrów zakładu produkcyjnego, stosowanego surowca i umiejętności produkcyjnych



ZALECENIA DOTYCZĄCE DOZOWANIA POLYCOM-P W RÓŻNYCH ZASTOSOWANIACH PVC

Dozowanie	Formowanie wtryskowe PVC	Rury z PVC	Profile z PVC	Panele z PVC	Arkusze/folia z PVC	Kompozyt drewno-plastik	Płyty ze spienionego PVC	Rury ze spienionego PVC
Dozowanie POLYCOM-P w PHR	0.75 - 2.0	0.75 - 1.5	1.0 - 2.0	1.0 - 2.0	1.0 - 2.5	2.0 - 5.0	1.0 - 3.0	1.0 - 3.0

RAPORT Z PRÓBY Z WYKORZYSTANIEM POLYCOM-P PRZEPROWADZONEJ PRZEZ KLIĘNTA PRZY PRODUKCJI PROFILI Z PVC

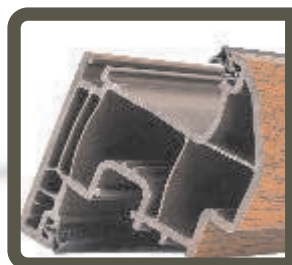
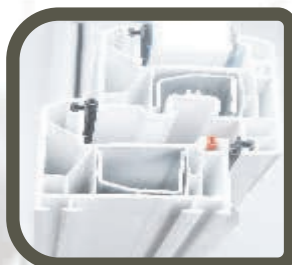


Bez POLYCOM-P



Z Polycom-P

Prod. ukt	Profile z PVC									
<i>Receptura</i>		PVC	Stabilizator	modyfikatora udarności	TiO2	PE wosk	KOLOR	węglan wapnia	addatek procesowy	Polycom P
	<i>Regularne pierwsza warstwa</i>	100 kg	4 kg	5 kg	4 kg	0.5 kg	0.5 kg	10 kg	2 kg	0
	<i>Próba 1</i>	100 kg	4 kg	4 kg	4 kg	0.5 kg	0.5 kg	10 kg	0	1.5 kg
	<i>Próba 2</i>	100 kg	4 kg	3.5 kg	4 kg	0.5 kg	0.5 kg	10 kg	0	1.5 kg
	<i>Próba 3</i>	100 kg	4 kg	3 kg	4 kg	0.5 kg	0.5 kg	12 kg		2 kg
<i>Parametry temperaturowe</i>	<i>Regularne</i>	180	175	175	170					
	<i>Próba 1</i>	180	175	175	170					
WYNIKI PRÓB	<p>1. Próba 1 z użyciem POLYCOM-P w ilość 1,5 kg dała lepszy połysk, wytrzymałość i wykończenie powierzchni</p> <p>2. Próba 2 w której zredukowano dozowanie modyfikatora udarności wciąż ma lepsze właściwości w porównaniu ze standardową recepturą.</p> <p>3. Próba 3 - klient chciał spróbować wyższego dozowania węgla wapnia, a dzięki zastosowaniu 2kg POLYCOM-P uzyskał poprawione właściwości w produkcie końcowym przy obniżonych kosztach możliwych do zaakceptowania..</p> <p>4. Testy 1 i 2 nie miały spadku właściwości w profilu.</p> <p>5. Redukcja modyfikatora udarności pozwoliła na oszczędność kosztów wciąż dając lepsze właściwości</p> <p>6. Możliwość zastąpienia dodatku procesowego przez dodatek POLYCOM-P.</p>									



RAPORT Z PRÓBY Z WYKORZYSTANIEM POLYCOM-P PRZEPROWADZONEJ PRZEZ KLIENTA PRZY PRODUKCJI RUR Z PVC



Bez POLYCOM-P



Z Polycom-P

Receptura	Szczegóły	PVC	CaCO ₃	Stabilizator	Kwas sterynowy	Wosk	Dodatek Procesowy	POLYCOM-P
		Regulame	100	8	2.5	0.85	1	2
	Próba 1	100	8	2.5	0.85	1	-	1
CYLINDER								
Parametry temperatury		195	195	195	155	160	189	202
		195	195	195	155	160	189	202
WYNIKI PRÓB	<ol style="list-style-type: none"> Zastąpiono DODATEK PROCESOWY dodatkiem POLYCOM-P Lepszy połysk, wykończenie powierzchni i większa intensywność zabarwienia. Zwiększenie intensywności koloru, dzięki czemu zmniejszy się dozowanie koncentratów barwiących. Zredukowany czas żelowania, utrzymany moment obrotowy i zwiększona produktywność. Początkowo zastosowano 4,5kg modyfikatora udarności, po pierwszej próbie nie znaleziono żadnego pęknięcia. Krótszy czas żelowania, dzięki czemu wzrasta prędkość linii, a z nią efektywność zakładu produkcyjnego. 							

RAPORT Z PRÓBY Z WYKORZYSTANIEM POLYCOM-P PRZEPROWADZONEJ PRZEZ KLIENTA PRZY PRODUKCJI KSZTAŁTEK Z PVC



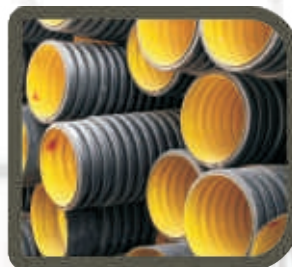
Bez POLYCOM-P

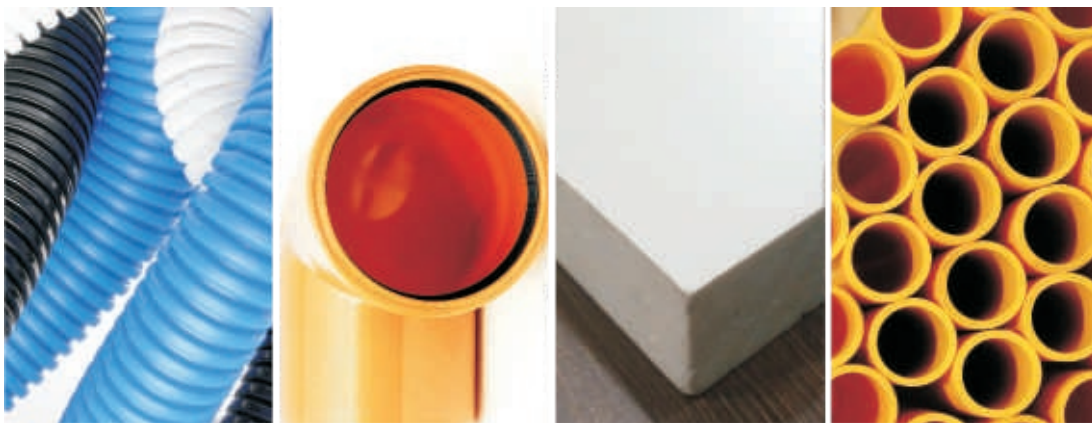


Z Polycom-P

Receptura	Szczegóły	PVC	Stabilizator	Modyfikator udarności	TiO ₂	Dodatek Procesowy	POLYCOM-P
		Regulame	100 Kg	4 Kg	1.5 Kg	4 Kg	1.5 Kg
	Próba 1	100 Kg	4 Kg	1.5 Kg	4 Kg	NIL	1 Kg
	Próba 2	100 Kg	4 Kg	1.5 Kg	4 Kg	NIL	0.9 Kg
CYLINDER							
Parametry temperaturowe	Regulame	Z1	Z2	Z3	Z4		
	Próba 1	190	183	180	168		

WYNIKI PRÓB	<ol style="list-style-type: none"> Dodatek procesowy zastąpiono dodatkiem POLYCOM-P bez jakichkolwiek zmian parametrów przetwarzania. W teście 2 zmniejszono dawkę Polycom-P do 0,9 z wciąż lepszym rezultatem. Wykonanie 3 testów jakości wg poniższego (1) Umieszczenie w temperaturze 150 stopni Celsjusza, (2) Badanie ciśnieniowe 67 barów, (3) Test zmiękczenia Vicata. Z dodatkiem POLYCOM-P wszystkie 3 testy jakości dają wynik pozytywny, (1) Umieszczenie w temperaturze 150 stopni Celsjusza, (2) Badanie ciśnieniowe 67 barów, (3) Test zmiękczenia Vicata. Czas żelowania maleje, utrzymywany jest moment obrotowy.
-------------	--





ZASTOSOWANIA:

- RURY Z PVC ■ PROFILE Z PVC ■ PANELE Z PVC ■ ARKUSZE Z PVC
- PŁYTY ZE SPIENIONEGO PVC ■ FOLIE Z PVC ■ WYKŁADZINY Z PVC
- PŁYTKI Z PVC ■ MEMBRANY Z PVC.

Omega Plasto Compounds
Pvt. Ltd.

201- 203 Siddharth Annexe Complex,
Near M.S.Hostel,
Sama Savli Road
Vadodara-390 008
Gujarat
India
Tel:- +91-265-2710943
(m) +91-9376948230
email:- sales@omegaplasto.com
skype:- omegaplasto



NASZ PRZEDSTAWICIEL W POLSCE



RUTALIA
ul. Bellottiego 1 lok. 24
PL 01-022 Warszawa/Poland
tel: +48 22 425 94 40
fax: +48 22 425 94 41
e-mail: rutalia@rutalia.com
Website: www.rutalia.com