



Master L.V.

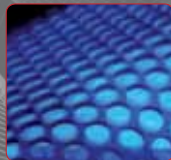
VEPLASTIC SRL

Via S. Rocco, 75 - 21029 VERGIATE (VA)

Tel. +39 0331 948320 - Telefax +39 0331 948185

veplastic@veplastic.com

www.veplastic.com



By **VEPLASTIC** 

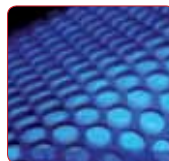


Master L.V.

MASTERBATCH AGEVOLANTE DI PROCESSO

Composizione e commercio materie plastiche dal 1980

Professionalità, Velocità di consegna e Qualità



■ ■ Made in Italy

www.veplastic.com



Master L.V.

Agevolante di processo: MASTER L.V.

Master L.V. è un masterbatch agevolante di processo formulato per migliorare la lavorabilità di materiali ad alte concentrazioni di LLDPE. **Master L.V.** agisce rivestendo la superficie interna della linea di estrusione e/o dello stampo, riducendo così l'attrito tra il polimero e il metallo.

Ciò porta ai seguenti vantaggi:

- Riduzione o eliminazione dell'effetto "melt fracture"
- Miglioramento dell'aspetto superficiale, della purezza, e della brillantezza
- Riduzione dei consumi energetici
- Riduzione della temperatura di fusione
- Aumento della portata

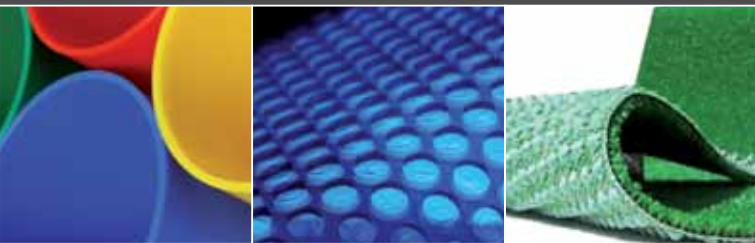
Oltre ai tradizionali vantaggi apportati dai normali PPA il master L.V. consente:

- Una migliore efficacia a ridotti livelli di dosaggio
- Miglior stabilità termica e stabilità colore durante miscelazione e processo (fino a 300° C)
- Non degrada la stampabilità, dovuta alla presenza di agenti interfacciali migrati in superficie (es. PEG)
- Migliore resistenza alle HALS e minor interazione con anti-block, pigmenti, carbonati, silici,...
- Miglior controllo dello spessore dei film poliolefinici fatti con tecnologia testa piana (CAST)
- Miglior trasparenza e migliori caratteristiche meccaniche riducendo l'odore tipico dei PPA contenenti PEG.



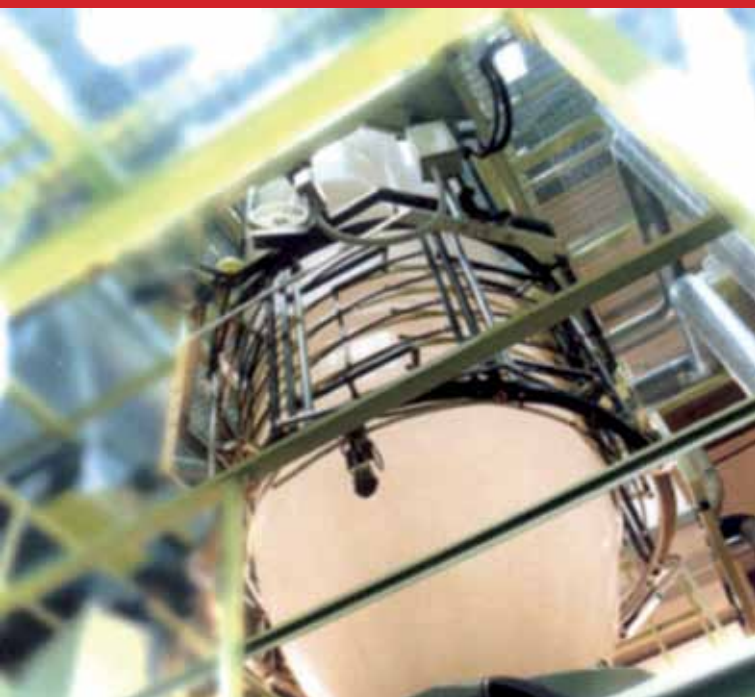
www.veplastic.com





Master L.V. può essere utilizzato in film soffiati e su testa piana, tubi e articoli stampati per soffiatura.

Il prodotto soddisfa la direttiva dell'Unione Europea per applicazioni a contatto diretto con alimenti. Informazioni più dettagliate si trovano nella "Dichiarazione per il contatto con alimenti", disponibile su richiesta.



Dosaggio e raccomandazioni per l'utilizzo

Per ottenere la massima efficienza, è consigliabile pre-condizionare l'apparecchiatura di processo utilizzando inizialmente un elevato dosaggio di masterbatch. Il livello di addizione può essere portato fino al 5% in peso di masterbatch e queste condizioni dovrebbero essere mantenute per 10-20', finché non si raggiungono condizioni di estrusione stabili o viene eliminata la "melt fracture". In seguito, il dosaggio può essere abbassato fino all' 1-2%, a seconda della portata desiderata, dei costi e dei limiti di pressione della macchina.

Metodo di addizione

E' stato formulato per consentire una facile diluizione e una miscelazione omogenea. Può quindi essere impiegato via aggiunta diretta con dosatori automatici o via premiscelazione.

PROPRIETÀ	VALORE	METODO ANALITICO
Base	POLIOREFINE	-
Additivi	DALL' 1% AL 4%	-
Colore	Naturale	-
Compatibilità	LDPE, LLDPE, HDPE, HMW-HDPE, PP e copolimeri di etilene	-
Densità	Variabile a seconda della matrice	ISO 1183
MFI	In base all'esigenza	ISO 1133