

発泡剤マスターバッチの代表的グレード

品 名	発泡剤添加量	特 徴	適用樹脂
ファインブロー S10N	発泡剤濃度 10wt%	ポリオレフィン樹脂の射出成形品のヒケ防止、押出成形品の気泡微細、パール外観に効果が大きい。	PE,PP,EVA
ファインブロー S20N	発泡剤濃度 20wt%		

マスターバッチ

上記一覧表以外に、各種成形法及び用途に適合した専用グレードを数多くラインアップしております。

取扱い上のご注意

◆火気高温多湿場所に放置しないでください。 ◆酸、水に接触させないでください。 ◆開封後は十分に密封し、保管してください。

包装容量

◆入目包装20kgペーパーバッグ



日東化工株式会社

本社 / 工場
〒253-0111 神奈川県高座郡寒川町一之宮6丁目1番3号
TEL:0467-74-3111(代) FAX:0467-74-4755

大阪支店
〒541-0044 大阪市中央区伏見町4丁目1番1号 明治安田生命大阪御堂筋ビル7階
TEL:06-6204-8538 FAX:06-6204-8539

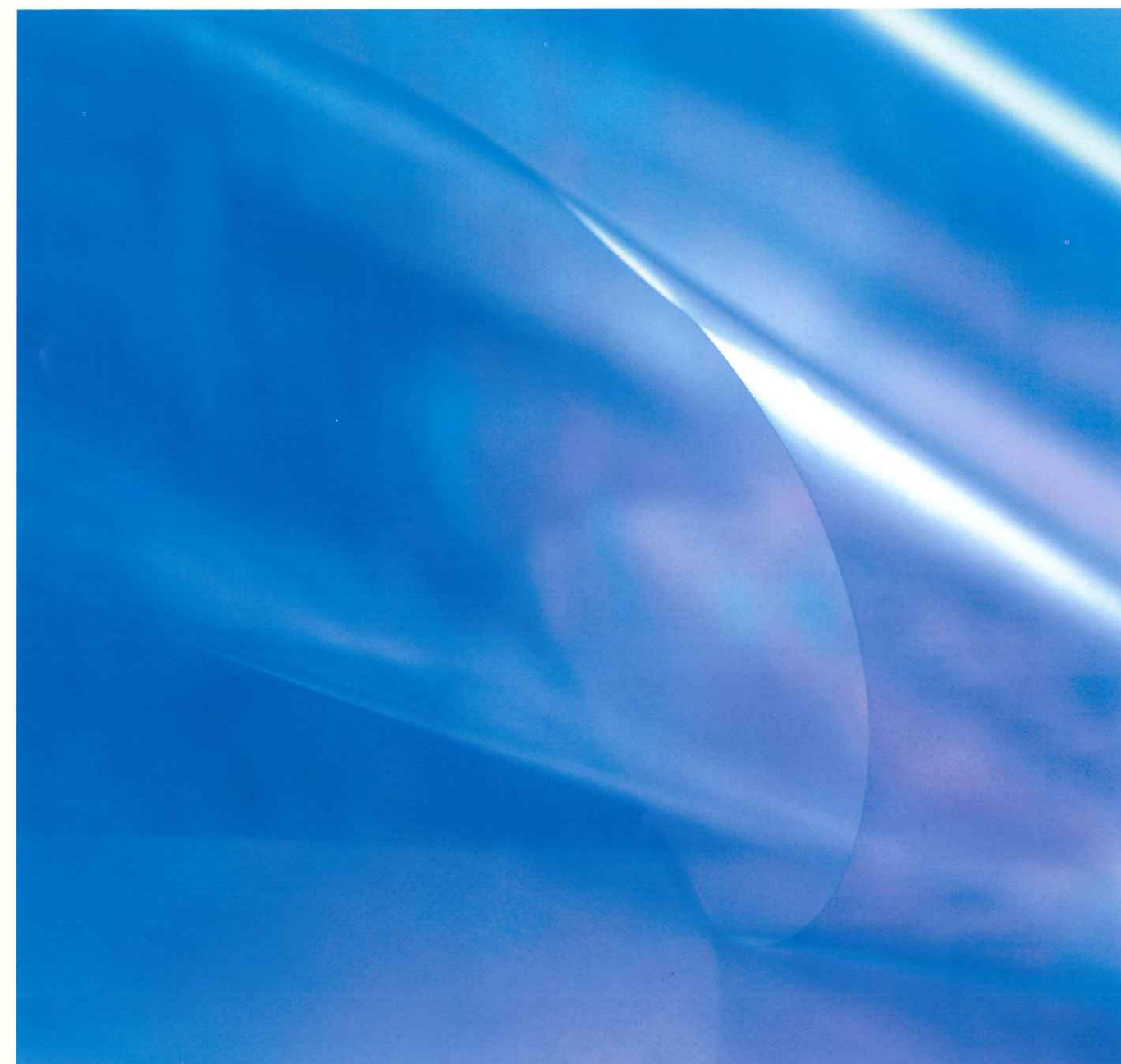
ホームページアドレス <http://www.nitto-kk.co.jp/>

Distributed By:

NITTO

ファイン ブロー

熱可塑性樹脂発泡剤 マスターバッチ



 日東化工株式会社

ファインブロー

FINE BLOW

ファインブローは、「高品質の発泡体を得るために」、発泡用材料から発泡製品設計、成型技術、物性・分析評価技術にいたるまで三菱化学の総合力を結集し開発された樹脂発泡剤マスターバッチです。

オレフィン系樹脂の射出・押出低発泡分野を主に多くの実績を持ち、さらに発泡製品のニーズの多様化に対応する為、特殊樹脂の開発にも取り組み、スチレン系樹脂の発泡剤マスターバッチを追加いたしました。

よって成型品の表面が平滑、きめ細かいスキン層を形成し、スチレン系樹脂の優れた機械的性質をも保持する等の特長を持ち、高品質の発泡体を得ることができます。これからの独創性の時代に協力的な推進力としてお役に立ちます。

新しい価値の創造をサポートするファインブロー7つの特長

1 成形品表面が平滑で美麗

従来の射出発泡成形品は表面にスワールマークが発生するため、平滑な平面を得ることは困難でした。ファインブローを使用した成形品は、表面平滑性に優れたスキン層を有します。

ファインブロー使用
他発泡剤使用

2 成形品内部の気泡は均一微細

押出発泡シートは熱成形性に優れています。美しいパール状の外観が得られます。

泡剤体の品質が優れています
ファインブロー
他製品

3 適用樹脂との相溶性が良好

スチレン系樹脂及びエンブラに極めて相溶性の良い特殊樹脂をマスターバッチに使用しています。

ファインブローマスターバッチ
従来品

4 軽量化が可能

製品は表面光沢を失わず軽減が可能です。混合比率が低ければボイドとヒケ防止に高めれば軽量化が計れます。

射出成型での成型温度とヒケ量

5 成形条件の範囲が広い

射出成形、押出成形ともに、成形条件の設定が容易です。また、成形条件が顔料添加剤の影響を受けないので安定した生産が期待できます。

射出成型での成型温度とヒケ量

6 寸法精度が向上

厚肉製品に起こりがちなボイドが発生しません。特に偏肉のある製品でもヒケることがなく寸法精度がアップします。

ファインブロー使用
Solid

7 成形法の進歩に的確に適合

ファインブローはColinjection、カウンタープレッシャー法などの新たな成形法に適合した専用グレードを用意しています。

ファインブローの使用用途「応用例」

自動車部品・電機部品・電子部品・食品包装容器等の発泡成形品及び発泡シートに使われています。その応用例をご紹介します。

FINEBLOW
HAVE VARIOUS
MANY USE



発泡製品	材料	使用マスターバッチ	添加量(%)	成形条件	長所
自動車アシストグリップ	ポリプロピレン	S-10N	2.0	成形温度 180℃ 射出圧力 800kg/cm ² 注入時間 0.5秒 冷却時間 30秒	(1) 鉄芯除去によるコストダウンと軽量化 (2) 表面美麗 (3) ヒケ防止
低発泡シート	ポリプロピレン	S-20N	2.5	押出機 φ90℃ Tダイ幅 1100mm 成形温度 200℃	(1) 気泡微細により熱成形が容易 (2) 成形条件域が広い (3) 無毒性のための食品容器への展開可
銅管被覆材	低密度ポリエチレン	S-20N	3.0	押出機 φ65℃ 銅管外径 φ15.88mm 成形温度 200℃	(1) 発泡剤残査による銅管の腐食がない (2) 成形条件域が広い
OA機器ハウジング	変性PPE	V-15N	3.0	成形温度 260℃ 射出圧力 1000kg/cm ² 注入時間 2.8秒 冷却時間 180秒	(1) 成形サイクル短縮(カウンタープレッシャー方法) (2) ヒケ防止 (3) 金属インサートの腐食がない (4) 塗装の品質が良好
テレビキャビネット	難燃ポリプロピレン	V-15N	3.0	成形温度 200℃ 射出圧力 900kg/cm ² 注入時間 5秒 冷却時間 90秒	(1) ヒケ防止 (2) 成形条件域が広い (3) 塗装の品質が良好