



山东诺威达化学

技术说明书

ProFlame® PN2131C

PA6/PA66 专用无卤阻燃剂

PN2131C 是以有机磷为主要阻燃元素的环保型无卤阻燃剂，以气、固相机理起到阻燃作用。本品为白色粉末，经过特殊的表面改性处理，热稳定性高，不溶于水，无毒，不含卤素和重金属，符合欧盟环保法令要求。

产品优点

- | | |
|-------------------------------|-------------|
| 1.通过结合气相和凝固相的作用方式实现阻燃效果 | 2.良好的着色性 |
| 3.同时适用于玻纤增强型和非增强型牌号 | 4.激光打标对比度良好 |
| 5.阻燃聚酰胺化合物表现出非常好的物理性能和优异的电气特性 | 6.烟雾毒性低 |
| 7.无卤阻燃剂，具有良好的环境和健康特性 | 8.材料密度低 |

物性指标

外观	白色粉末	磷含量 %	20-22
堆积密度 g/cm ³	0.4-0.5	水分 %	≤0.5
粒径μm	D50=20~40	热分解温度 °C	≥350

推荐用量

材料	PA6/PA66	UL-94	GWIT	CTI
20-30%玻纤增强 PA6	15-18	V0(0.8-1.6mm)	730°C (2mm)	600V(4mm)
20-30%玻纤增强 PA66	13-16	V0(0.8-1.6mm)	730°C (2mm)	600V(4mm)



www.novistagroup.com info@novistagroup.com 0086-536-8206760

以上信息及数据由诺威达化学实验室提供。未经授权，不得随意转用。对于任何侵权，我司将采取法律手段维护权益。另外，以上实验室数据只作为生产加工的指导参考，具体性质及添加量需根据客户实际配方和设备及加工情况进行调整，不作为最终实用参考。对于盲目使用此数据进行加工而造成的损失，我方不承担责任。



山东诺威达化学

产品应用

PN2131C 同时适用于增强型 PA6 及 PA66。阻燃聚酰胺化合物表现出非常好的物理和电气特性。也可在 TPU 中使用，用于电缆挤压生产，以及用于各种注塑部件和人造革。在玻璃纤维增强型 PA6 及 PA66 中，添加 16-18% 通常可达到电气元件的 UL 94 V-0 级别（0.8-1.6 毫米厚度）。根据不同的聚合物等级、加工条件和玻璃纤维增强剂，阻燃剂用量可能有所不同。

加工建议及注意事项

- 1.加入 PN2131C 之前，务必要预干燥聚酰胺。预干燥之后的水分应低于 0.1%。
- 2.并非一定要预干燥 PN2131C，如果必须避免非常低的水分含量，建议进行预干燥（120°C，4 小时）。
- 3.应根据具体情况确定加入的最佳条件，确保所有成分均匀分散。聚合物熔体的温度不应超过 350°C。
- 4.最适于剪切力弱一些的设备。PA66 加纤体系建议的挤出机温度为 245~265°C 之间，PA6 加纤体系建议的挤出温度为 225~250°C 之间，同时抽真空。
- 5.玻纤的选择：不要用高碱玻纤，以高品质的无碱玻纤为佳。

包装与规格

本品用纸塑复合袋包装，每袋净重 25±0.1Kg。

贮存和运输

产品应存放在干燥通风的库房内，若因长期储藏或不慎受潮，在 80~110°C 干燥 2~4 小时后即可继续使用。本品为非危险品。其他操作请参照厂家提供的 SDS 指示。储存条件适宜的情况下，保质期至少为 12 个月。

如有任何问题，请联系我公司技术服务人员进行沟通。联系电话：+86-536-8206760



www.novistagroup.com info@novistagroup.com 0086-536-8206760

以上信息及数据由诺威达化学实验室提供。未经授权，不得随意转用。对于任何侵权，我司将采取法律手段维护权益。另外，以上实验室数据只作为生产加工的指导参考，具体性质及添加量需根据客户实际配方和设备及加工情况进行调整，不作为最终实用参考。对于盲目使用此数据进行加工而造成的损失，我方不承担责任。