

技术说明书

聚烯烃用无卤阻燃剂 - ProFlame® PNPO-G

ProFlame® PNPO-G 是基于磷和氮协同作用的非卤阻燃剂, 完全符合欧盟 RoHS 环保指令和国内相关法律法规对阻燃材料无卤、低烟、可回收降解的绿色环保的要求。应用于 PP 材料中, 具有挤出过程无水滑、加工无氨味、不腐蚀模具等优点, 阻燃级别可以达到 UL 94 V-0 (0.75mm), 并通过 70°C×168 小时浸水试验 (UL746C), 同时通过 GWIT 750°C及 GWFI 960°C灼热丝测试; 并且不受欧洲联盟及其理事会通过的 2011/65/EU 《关于限制在电子电器设备中使用某些有害成分的指令》的限制 (即 RoHS 指令); 由于热分解温度较高, 因此特别适合用在玻纤增强 PP 的阻燃, 能够达到 UL 94 V-0 (1.5mm)。

产品优点

- 1.基于磷和氮协同作用的非卤阻燃剂, 通过膨胀实现阻燃效果
- 2.良好的电气机械特性
- 3.非卤阻燃剂, 具有良好的环境和健康特性
- 4.低烟密度和低烟气腐蚀性
- 5.适用于注塑成型和挤出成型的各种聚丙烯、聚乙烯
- 6.优秀的紫外线稳定性

物性指标

外观	白色粉末	磷含量 %	18-22
白度	≥95	水分 %	≤1.0
粒径 D50 μm	≤10	1% 热分解温度 °C	≥260
PH 值	3.5-4.5	水溶性 %	≤1.0

树脂类型	建议添加量
PP	UL94 V-0(1.5mm) - 20-26 wt% UL94 5VA(2.0mm) - 30-35 wt%
PP+30%玻纤	UL94 V-0(1.5mm) - 20-26 wt%
PE	UL94 V-0(1.5mm) - 28-32 wt%
TPE	UL94 V-0(2.0mm) - 30-40 wt%

非玻纤体系，建议添加 0.2-0.4%抗滴落剂

使用建议及注意事项

1. 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。
2. 单螺杆和双螺杆挤出机都适合用本产品，建议聚合物熔体的温度不要超过 250 °C。
3. 为了防止剪切能量高引起降解效应，最好用剪切力度较低的机器。
4. 碳酸钙、酞青绿、锌白粉、炭黑等填料及颜料的加入会降低阻燃效率。

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。

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



山东诺威达化学

应用配方参考及添加量见下

参考配方

	配方一	配方二	配方三
名称	添加份数	添加份数	添加份数
共聚聚丙烯 7926	780	0	0
均聚聚丙烯 T30S	0	690	580
滑石粉	0	70	0
玻纤	0	0	200
阻燃剂 PNPO-G1	250	250	220
润滑剂 EBS	3	3	3
抗氧化剂 1010	1.5	1.5	1.5
抗氧化剂 168	2.5	2.5	2.5
抗滴落剂 PTFE	2	2	0
硅油/偶联剂 NT201	2	2	2
阻燃性能	V0-1.6mm	V0-1.6mm	V0-1.6mm



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。