

QUALITY **STRENGTHENS.**



Richtwerte:

Folien- und Extrusionstypen
Basisharze

X — **Durethan®** **X** — **Pocan®**

QUALITY WORKS.

LANXESS
Energizing Chemistry

DURETHAN®- UND POCAN®-TYPEN FÜR DIE EXTRUSIONSVERARBEITUNG

Kunststoffe mit Wachstumspotential

Mit den Kunststoffen **Durethan®** und **Pocan®** verfügen wir über zwei Produktlinien mit großem Wachstums- und Innovationspotenzial. Basierend auf wettbewerbsfähigen Produktionsanlagen und intensiver Produkt- und Anwendungsentwicklung sind wir ein bedeutender Anbieter im jeweiligen Wettbewerbsumfeld.

Das Geschäft mit unseren Kunststoffen stützt sich darüber hinaus auf die Eigenproduktion der relevanten Vorprodukte. Die Produktionsbetriebe für Cyclohexanol/-on, Caprolactam sowie Glasfasern gehören zu den größten ihrer Art.

Wichtigste Marken und Produkte

Durethan®: technische Kunststoffe auf Basis von Polyamid 6, Polyamid 66 und Copolyamid

Pocan®: technische Kunststoffe auf Basis von Polybutylenterephthalat

Standorte: Krefeld-Uerdingen (Deutschland)
Hamm-Uentrop (Deutschland)
Gastonia (USA)
Jhagadia (Indien)
Wuxi (China)
Porto Feliz (Brasilien)
Antwerpen (Belgien)

Lebensmittel-Kontakt

Die in dieser Broschüre genannten **Pocan®** Typen, die **Durethan®** Folientypen („F“ in der Typenbezeichnung), die Functional Additives und Durethan CPA31F können für den direkten oder indirekten Lebensmittelkontakt eingesetzt werden.

Nähere Informationen finden Sie unter:

www.durethan.de | www.pocan.de
oberste Navigationszeile: Zertifikate / Lebensmittelkontakt



Oder wenden Sie sich an uns unter:

durethan-pocan@lanxess.com

Hauptbranchen und Anwendungsbereiche

Durethan® und **Pocan®** sind aufgrund ihrer herausragenden Werkstoffeigenschaften für eine Reihe anspruchsvoller Anwendungen einsetzbar:

Durethan® wird in der Verpackungsbranche sowohl als Coextrusionsfolie als auch als unverstreckte oder verstreckte Monofolie geschätzt. In Gestalt von Fasern, Filamenten oder Nonwovens werden **Pocan®** und **Durethan®** in der Filtrationstechnik, in der Landwirtschaft oder in der Textiltechnik eingesetzt. Lichtwellenleiterumhüllungen aus **Pocan®** sind in der Kabelherstellung inzwischen zu einem Standard geworden. Als Rohstoff für Profil- und Halbzeugproduktionen sowie als Grundstoff für Compounds werden **Durethan®** und **Pocan®** mit Erfolg eingesetzt.

Durethan® und Pocan® können z.B. geliefert werden in

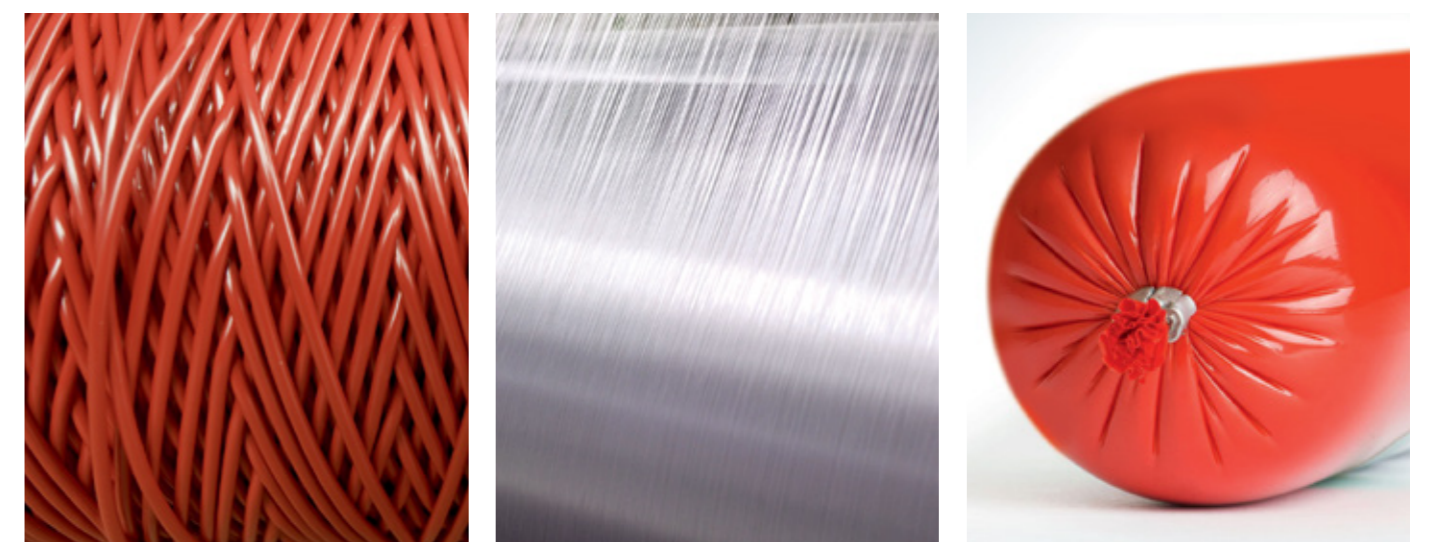
- 25 kg-Säcken aus PE oder PE mit Aluminiumschicht
- 1.000 kg-Oktabins mit PE- oder PE/Aluminium-Inliner
- 25.000 kg Silo-Wagen

Näheres erfahren Sie von Ihrem zuständigen Kundenbetreuer



TYPEN UND ANWENDUNGEN

	Typ	Basisrohstoff für Compounds	Flachfolie	Blasfolie	Beschichtungen	Filamente Fasern	Halbzeuge Profile
Durethan®	B26	■			■	■	
	B29	■					
	B31F	■			■	■	
	B31FCS		■		■	■	
	B35F		■		■	■	
	B35FA		■		■	■	
	B35FKA		■				
	B38FKA		■				
	B40F		■			■	
	B40FA		■		■	■	■
	B40FD		■		■	■	■
	B40FKA		■				
	B40FAM		■		■	■	■
	C38F				■	■	
	C38FA				■	■	
C38FKS				■			
C38FAM				■	■		
C38FKAM				■			
CPA31F			■	■		■	
Pocan®	B600					■	
	B1100	■			■	■	
	B1300	■			■	■	
	B1600	■			■	■	■
	B1700						■
	B1701						■
B1703						■	
FUNCTIONAL ADDITIVES	Durethan®	KU2-2903		■	■	■	■
		DPCPA31FBA		■	■	■	■
		B40FBT		■	■	■	■
		T40		■	■		



DURETHAN® FÜR DIE EXTRUSION

TYPENÜBERSICHT

POLYAMID 6

B26	sehr niedrige Viskosität	Meltblown und Spunbond Nonwovens für Filtrationsanwendungen
B31F	niedrige Viskosität, nicht additiviert	Extrusions- und Coextrusionsbeschichtungen Mono- und Multifilamente
B31FCS	niedrige Viskosität, geschmiert	Extrusions- und Coextrusionsbeschichtungen Mono- und Multifilamente Flachfolien-Coextrusion von PA-PE-Verbundfolien
B35F	mittlere Viskosität, nicht additiviert	Mono-Flachfolien Flachfolien-Coextrusion von PA-PE-Verbundfolien Mono- und Multifilamente
B35FA	mittlere Viskosität, geschmiert	Mono-Flachfolien, speziell BOPA-Folie Flachfolien-Coextrusion von PA-PE-Verbundfolien
B35FKA	mittlere Viskosität, geschmiert, nukleiert	Mono-Flachfolien, speziell BOPA-Folie Flachfolien-Coextrusion von PA-PE-Verbundfolien
B38FKA	mittlere Viskosität, geschmiert, nukleiert	Mono-Flachfolien Flachfolien-Coextrusion von PA-PE-Verbundfolien
B40F	hohe Viskosität, nicht additiviert	Flachfolien-Coextrusion von PA-PE-Verbundfolien Extrusion allgemein, Mono- und Multifilamente
B40FA	hohe Viskosität, geschmiert	Mono-Blas- und Flachfolien, insbesondere Wursthüllen im Double-Bubble-Prozess
B40FA	hohe Viskosität, geschmiert	Extrudierte Halbzeuge im Kühldüsen-Verfahren Vollstäbe bis ca. 250 mm Durchmesser Rohrextrusion mit Wassertank-Kalibrierung bis zum Durchmesser von ca. 50 mm Wellrohre Spritzgießen von Schwerlastrollen
B40FAM	hohe Viskosität, mit besonders wirksamer Gleit- und Schmiermittelausrüstung	Flach- und Blasfolien mit guten Gleiteigenschaften und hoher Weichheit, auch im frisch extrudierten Zustand Eingebettete PA-Schicht Flach- oder Blasfolienverbänden Wursthüllen im Double-Bubble-Verfahren
B40FD	hohe Viskosität, geschmiert, reduzierte Kristallisa- tions- geschwindigkeit	Mono- und Coextrusions-Blasfolien mit großem Blasendurchmesser Monofile und Halbzeuge mit großem Durchmesser
B40FKA	hohe Viskosität, geschmiert, nukleiert	Mono-Flachfolien Flachfolien-Coextrusion von PA-PE-Verbundfolien

CO-POLYAMIDE

C38F	PA 6/IPDI, sehr hohe Transparenz, nicht additiviert	PA-PE-Mehrschicht-Blasfolien mit eingebetteter PA-Schicht
C38FA	PA 6/IPDI, hohe Transparenz, geschmiert	PA-PE-Mehrschicht-Blasfolien mit äußerer PA-Schicht
C38FAM	PA 6/IPDI, hohe Transparenz, mit besonders wirksamer Gleit- und Schmiermittelausrüstung	PA-PE-Mehrschicht-Blasfolien mit äußerer PA-Schicht sehr weiche Folien, speziell für Tiefziehfolien
C38FKAM	PA 6/IPDI, hohe Transparenz, mit besonders wirksamer Gleit- und Schmiermittelausrüstung, nukleiert	PA-PE-Mehrschicht-Blasfolien mit äußerer PA-Schicht
C38FKS	PA 6/IPDI, hohe Transparenz, nukleiert, Verarbeitungshilfsmittel	PA-PE-Mehrschicht-Blasfolien mit äußerer PA-Schicht
CPA31F	PA 6/66, nicht additiviert	Extrusion von Monofilamenten, Borsten und Bändchen

FUNCTIONAL ADDITIVES

DPCPA31FBA	Gleitmittel-Konzentrat	Zusatz zu PA 6- und CoPA-Folientypen, Lebensmittelkontakt
KU2-2903	Gleitmittel- und Antiblock-Masterbatch	Zusatz zu PA 6- und CoPA-Folientypen, Lebensmittelkontakt
B40FBT	Hitzestabilisator-Masterbatch	Zusatz zu PA 6- und CoPA-Folientypen, Lebensmittelkontakt
T40	PA 6I, transparent, teilaromatisches PA	Einsatz als Blend-Partner zur Verbesserung von Tiefzieheigenschaften, Glanz und Transparenz Reduktion der Rollneigung von Verbundfolien

**FOLIENTYPEN WERDEN IN FEUCHTIGKEITSDICHTEN VERPACKUNGEN DELIEFERT, DIE EINE VERARBEITUNG OHNE VORTROCK-
NUNG ERLAUBEN.**

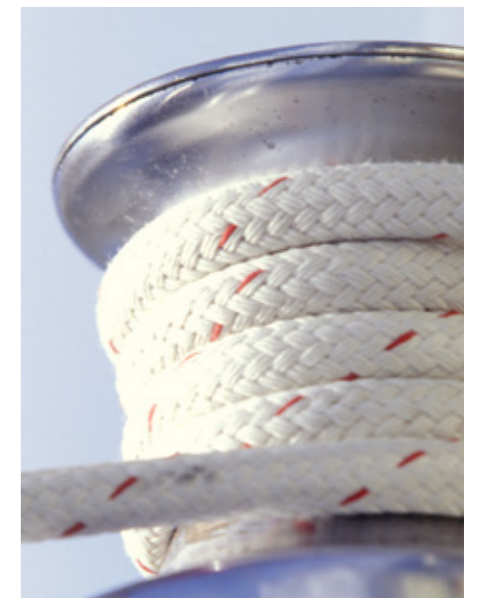
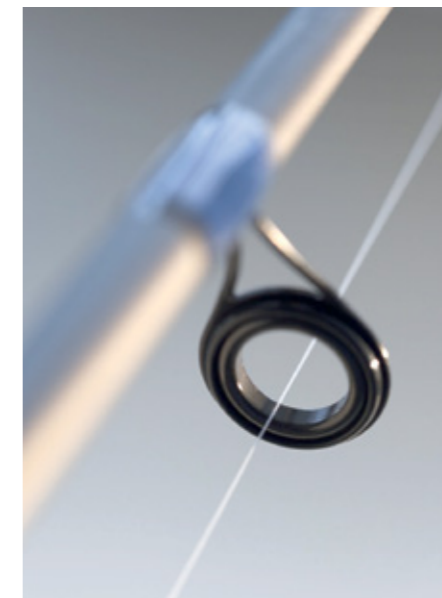
RICHTWERTE

Eigenschaft	Schmelzpunkt	MVR	Dichte	Wasseraufnahme		Durchlässigkeit	
				Sättigung	Gleichgewicht	Sauerstoff*	Wasserdampf**
Norm	ISO 11357-1, -3	ISO 1133-1	ISO 1183	ISO 62	ISO 62	DIN 53380	DIN 53122
Prüfbedingung	10 °C/min	235 °C; 2,16 kg		Wasser bei 23 °C	23 °C, 50 % r. F.	23 °C, 0 % r. F.	23 °C, 85 % r. F.
Einheit	°C	cm ³ /10 min	kg/m ³	%	%	cm ³ x 25,4 μm m ² x d x bar	g (m ² x d)
B26	222		1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
B29	222		1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
B31F	222	16	1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
B31FCS	222	16	1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
B35F	222	7	1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
B35FA	222	7	1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
B35FKA	222	7	1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
B38FKA	222	5	1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
B40F	222	3	1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
B40FA	222	3	1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
B40FAM	222	3	1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
B40FD	222	3	1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
B40FKA	222	3	1140	~10	~3	45 ... 60	35 ... 45
C38F	212	5	1130	~10	~3	60 ... 70	40 ... 50
C38FA	212	5	1130	~10	~3	60 ... 70	40 ... 50
C38FAM	212	5	1130	~10	~3	60 ... 70	40 ... 50
C38FKAM	212	5	1130	~10	~3	60 ... 70	40 ... 50
C38FKS	212	5	1130	~10	~3	60 ... 70	40 ... 50
DPCPA31FBA	210		1120				
KU2-2903	190		1130				
B40FBT	220		1120				
T40	***		1180	~6	~2		

* gemessen an PA-x-PE Coextrusions-Blasfolien (30-10-50 μm) mit Luftkühlung und Tauchbad-Konditionierung bei 50 °C

** gemessen an 50 μm Mono-Flachfolien, hergestellt mit 90 °C Chill-Roll-Temperatur

*** kein Schmelzpunkt, Erweichungstemperatur > 120 °C



POCAN® FÜR EXTRUSIONSANWENDUNGEN

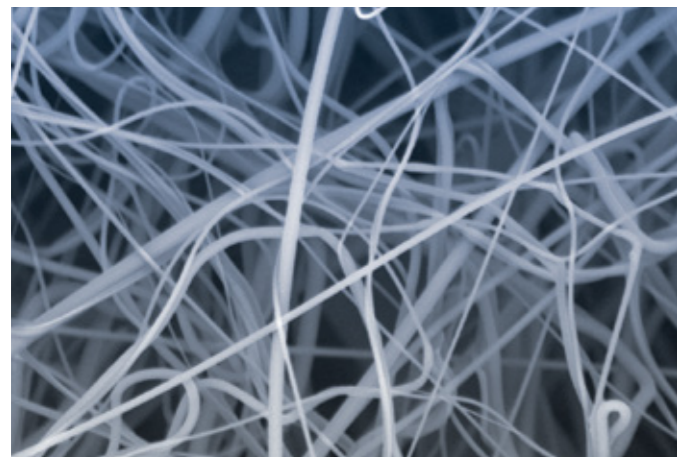
TYPENÜBERSICHT

B600	PBT, extrem niedrige Viskosität, nicht additiviert	Nonwoven im Meltblown-Verfahren Binder für Nonwovens aus PET Filtermedien für Blut, Lebensmittel, Kraftstoffe
B1100	PBT, niedrige Viskosität, nicht additiviert	Nonwoven im Meltblown-Verfahren oder Spunbond Binder für Nonwovens aus PET Filtermedien für Blut, Lebensmittel, Kraftstoffe
B1300	PBT, mittlere Viskosität, nicht additiviert	Nonwoven im Meltblown-Verfahren oder Spunbond Filtermedien für Blut, Lebensmittel, Kraftstoffe Fasern und Multifilamente für Textilien Technische Anwendungen, Borsten, Beschichtungen
B1600	PBT, mittlere Viskosität, nicht additiviert	Nonwoven im Meltblown-Verfahren oder Spunbond Filtermedien für Blut, Lebensmittel, Kraftstoffe Fasern und Multifilamente für Textilien Technische Anwendungen, Borsten, Beschichtungen
B1700	PBT, hohe Viskosität, nicht additiviert	Glasfaser-Umhüllungen Profilextrusion Halbzeuge
B1701	PBT, hohe Viskosität, nukleiert	Glasfaserumhüllungen, besonders schnell kristallisierend für hohe Produktionsgeschwindigkeiten Profilextrusion
B1703	PBT, hohe Viskosität, nukleiert und geschmiert	Glasfaserumhüllungen, besonders schnell kristallisierend für hohe Produktionsgeschwindigkeiten, Profilextrusion

RICHTWERTE

Eigenschaften	Schmelzpunkt	MFR	Viskositätszahl	Dichte	Schüttdichte	Wasseraufnahme	
						Sättigung	Gleichgewicht
Norm	ISO 11357-1, -3	ISO 1133-1	ISO 1628-5	ISO 1183		ISO 62	ISO 62
Prüfbedingung	10 °C/min	250 °C; 2,16 kg				Wasser bei 23 °C	23 °C, 50% r. F.
Einheit	°C	g/10 min	ml/g	kg/m³	g/cm³	%	%
B600	225	250	~70	1310	~0,8	~0,5	0,2
B1100	225	90	~95	1300	~0,8	~0,5	0,2
B1300	225	50	~105	1300	~0,8	~0,5	0,2
B1600	225	12	~150	1300	~0,8	~0,5	0,2
B1700	225	9	~160	1300	~0,8	~0,5	0,2
B1701	225	9	~160	1300	~0,8	~0,5	0,2
B1703	225	9	~160	1300	~0,8	~0,5	0,2

(*Phenol / o-Dichlorbenzol 1:1)



Quelle: ITV Denkendorf D1,9 x2,0k 30 µm

REM-Aufnahme eines Nonwovens

DURETHAN® UND POCAN®

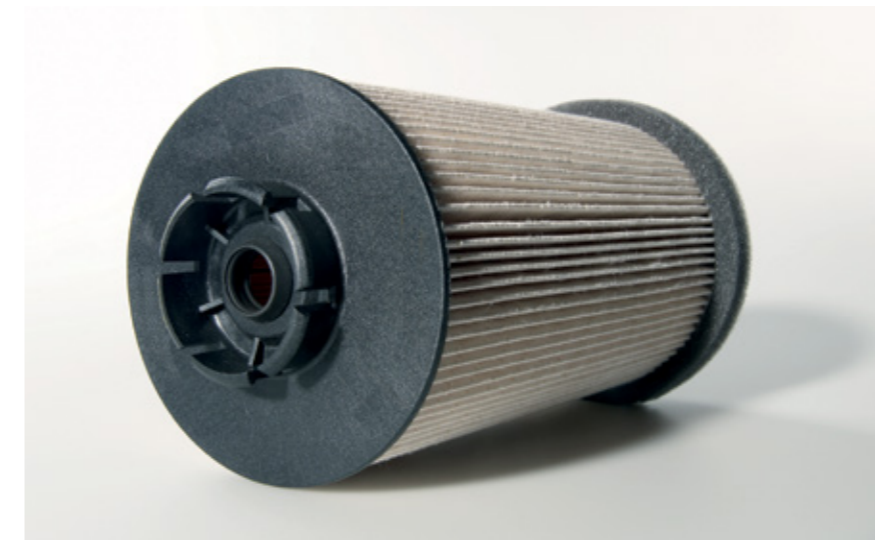
ALS BASISPOLYMER FÜR DIE COMPOUNDIERUNG

Eigenschaft		Schmelzpunkt	Viskositätszahl	Dichte	Schüttdichte
		ISO 11357-1,3	*/**	ISO 1183	g/cm³
		10 °C/min °C	ml/g	kg/m³	g/cm³
Durethan®	B26	222	~121*	1140	~0,7
Durethan®	B29	222	~145*	1140	~0,7
Durethan®	B31F	222	~153*	1140	~0,7
Pocan®	B1100	225	~95**	1310	~0,8
Pocan®	B1300	225	~105**	1310	~0,8
Pocan®	B1600	225	~150**	1310	~0,8

*bei Durethan®: ISO 307, H₂SO₄ 96%, c = 5g/l

**bei Pocan®: ISO 1628-5, Phenol/o-Dichlorbenzol 1:1

Auch andere Typen der Pocan- bzw. Durethan-Reihe können erforderlichenfalls als Rohstoff für die Compound-Herstellung eingesetzt werden.





LANXESS Deutschland GmbH
High Performance Materials
50569 Köln

www.durethan.de
www.pocan.de
durethan-pocan@lanxess.com

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise – insbesondere unserer Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen – und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.

Bei Versuchsprodukten (Typbezeichnung beginnend TP) handelt es sich um Verkaufsprodukte im Versuchsstadium, deren Entwicklung noch nicht abgeschlossen ist. Endgültige Aussagen über Typkonformität, Verarbeitungsfähigkeit, Langzeiterprobung unter verschiedenen Bedingungen oder sonstige produktions- und anwendungstechnische Parameter können daher nicht gemacht werden. Eine endgültige Aussage über das Produktverhalten bei Einsatz und Verarbeitung kann nicht getroffen werden. Jegliche Verwendung des Versuchsprodukts erfolgt außerhalb unserer Verantwortung. Die Vermarktung und dauerhafte Belieferung mit diesem Material ist nicht gewährleistet und kann jederzeit eingestellt werden.

Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Durethan®, Pocan®, Tepex® und HiAnt® sind eingetragene Marken der LANXESS Gruppe

Bestell-Nr.: LXS-HPM-026DE, Ausgabe: 2017-10
© LANXESS Deutschland GmbH 2017 | Alle Rechte vorbehalten