



## LD-119

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

#### Титанатный связующий агент LD-119

##### 1. Основные показатели

Внешний вид: белое или светло-желтое твердое вещество

Температура плавления: <75 °С

Растворимость: растворим в изопропанол, толуоле, ксилоле, белом масле и т.д., гидролизуется в воде.

##### 2. Область применения

Продукт представляет собой неорганическое вещество для обработки поверхности материалов с превосходными характеристиками. При обработке наполнителей он обладает высокой реакционной способностью, хорошей диспергируемостью и отличной термической стабильностью. Продукт позволяет решить проблему липкости и пожелтения, в отличие от других связующих агентов для обработки наполнителей (алюминаты и т. д.), особенно при работе с ультрадисперсными нано-материалами.

1. Продукт используется для выдува полиэтиленовых пленок и других пленок без проблемы пенообразования, наполнитель в системе очень легко диспергируется, обладает хорошими механическими свойствами;
2. Обработка наполнителей может улучшить ударную вязкость и растяжение ПП, ПЭ и ПВХ, снизить вязкость плавления композитного материала, а также улучшить термостойкость, качество поверхности и стабильность размеров композитного материала;
3. Улучшает сопротивление на разрыв резиновых изделий, особенно фторкаучука и силиконового каучука;
4. Увеличивает количество твердого наполнителя в покрытии, уменьшает вязкость и придает покрытию износостойкость и коррозионную стойкость, снижает температуру и сокращает время термоотверждения.
5. Магнитные свойства в магнитных записывающих материалах могут быть значительно увеличены, благодаря чему материалы будут обладать лучшей текучестью и покрывающей способностью.

##### 3. Способ применения

1. Сначала высушите наполнитель при температуре 100-110°C, чтобы удалить влагу.



**LIDA CHEMICAL**

2. Добавьте связующее вещество и перемешайте, затем нагрейте до около 70°C. Связующее начинает плавиться, покрывая наполнитель. После этого перемешивайте при температуре 100-120°C в течение 5-10 минут, затем выгружайте материал.

3. Обычная дозировка составляет около 1% от общего количества.

#### **4. Примечания**

Обратите внимание на отвод тепла после модификации наполнителя, иначе он может пожелтеть.