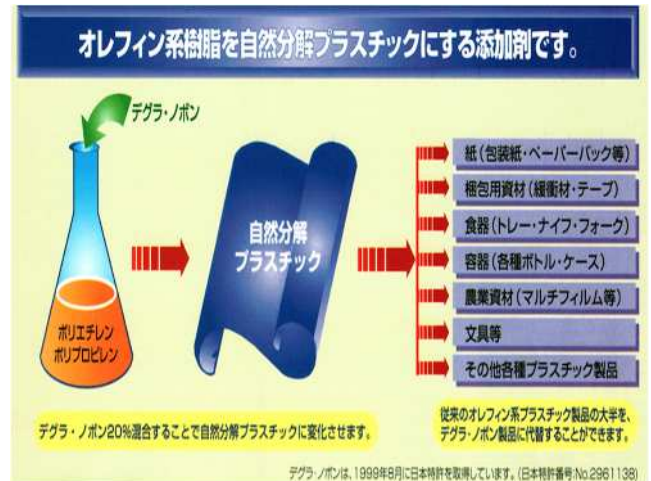


酸化分解型マスターバッチ 【デグラノボン】

■特徴

- PE、PPの添加剤
- 5～20%添加で自然分解性プラに改質。
- マイクロプラスチック問題に対応可能です。
- ゴミを減容化できます。
- 各種成型方法で成型可能です。
- 追加設備や成型条件の変更は不要です。



■アプリケーション

- PPフィルム&PEフィルム
- PP&PEの射出成型品
- 紙コップ
- 不織布エコバッグ
- レジ袋
- 食品包装
- ボトルなど
- ストロー・フォーク・スプーン
- カラーコーンなど土木資材



■フィルムの分解例



設置直後



1.5か月後



3か月後



【20%含有品】

ノボンジャパン株式会社：ok@novon.jp

バイオ由来マスターバッチ 【バイオ・ノボン】

■バイオ・ノボン使用によるメリット

- ① 植物由来のため二酸化炭素発生の抑制及び温暖化防止
- ② 農林水産省直轄のバイオスマークを取得済
(認定NO.180052)
- ③ 1%添加のみで「原料の一部に植物由来を使用」の
キャッチコピーが使用可能。
- ④ 添加型のため低コストでの植物由来対応を実現
- ⑤ デグラノボンとの併用で分解性かつ植物由来の
成型品製作も可能。
- ⑥ 物性を変えずに現状の成型加工で使用可能。
- ⑦ 国策であるバイオマス(植物由来)の普及政策に沿う。



『プラスチックスマートマーク』『国連SDGsマーク一部取得』



■基本物性

- メルト・メルト・インデックス：1.0g/10min
(190°C/2.16kg - ASTM D 1238)
- 含水分率(%)：≤0.30
- 融点(Flasher/Johns)：105~115°C
- 比重：0.92g/cc 【ASTM D 1505】
- バイオベース含有率：83.2% 【ASTM D 6866】

■加工上のインフォメーション

- 使用方法：PPもしくはPEに1%から30%添加するのみ
- 推奨混合率：1%~12.5%
- 推奨加工温度：約170°C~210°C(フィルム押出の場合)
※使用される機器の種類によって異なります。
- 加工方法：押出シート、ブロー、
インフレーション、HD・LD・PPへの混合

お問い合わせ先



合成樹脂部(東京・大阪)
東京都品川区北品川五丁目5番15号
TEL: 03-3442-5146
06-6457-2893
Email: gy@tomo-e.co.jp