Xpansor™

用於 PVC 應用的發泡劑



液態添加劑技術的優勢

熱塑性塑膠應用的主要優勢

透過添加劑分散（研磨）實現最大表面積

精確控制添加劑的摻入量

粒徑一致，確保多種活性成分均勻混合，降低活性

減少化學物質的熱暴露風險。

消除處理有害粉塵的風險

提升熱塑性塑料（例如 PVC）中發泡添加劑使用者的產品性能

REPI 透過結合以下要素提供完整的解決方案：

- **針對最終產品設計的特定配方**
- **整合式計量設備**

REPI - Xpansor - All Rights Reserved

擠出技術套件

供應符合客製化規格的產品

不斷擴充的產品組合，涵蓋 PVC 專用色料與添加劑

採用產品設計模型進行PVC色料及添加劑的配製

PVC 色料包含針對特定顏色的「色彩廚房」概念

PVC發泡添加劑技術靈活，可調整活性化學成分（發泡劑）

計量設備旨在提供更有效率的操作體驗

REPI - Xpansor - All Rights Reserved

Xpansor技術的附加價值



粒徑最小的均勻泡沫包裝混合物

在不影響物理性能和性能的前提下，實現低密度

更光滑的表面和更輕的重量

根據聚合物的具體情況量身定制解決方案

加工條件和客戶規格

REPI - Xpansor - All Rights Reserved

設計您的產品

在設計階段共同商定控制方案，探討何種方案最適合客戶，以及如何將其整合至液體系統中。

計量設備的設計不會限制最終產品的配方。

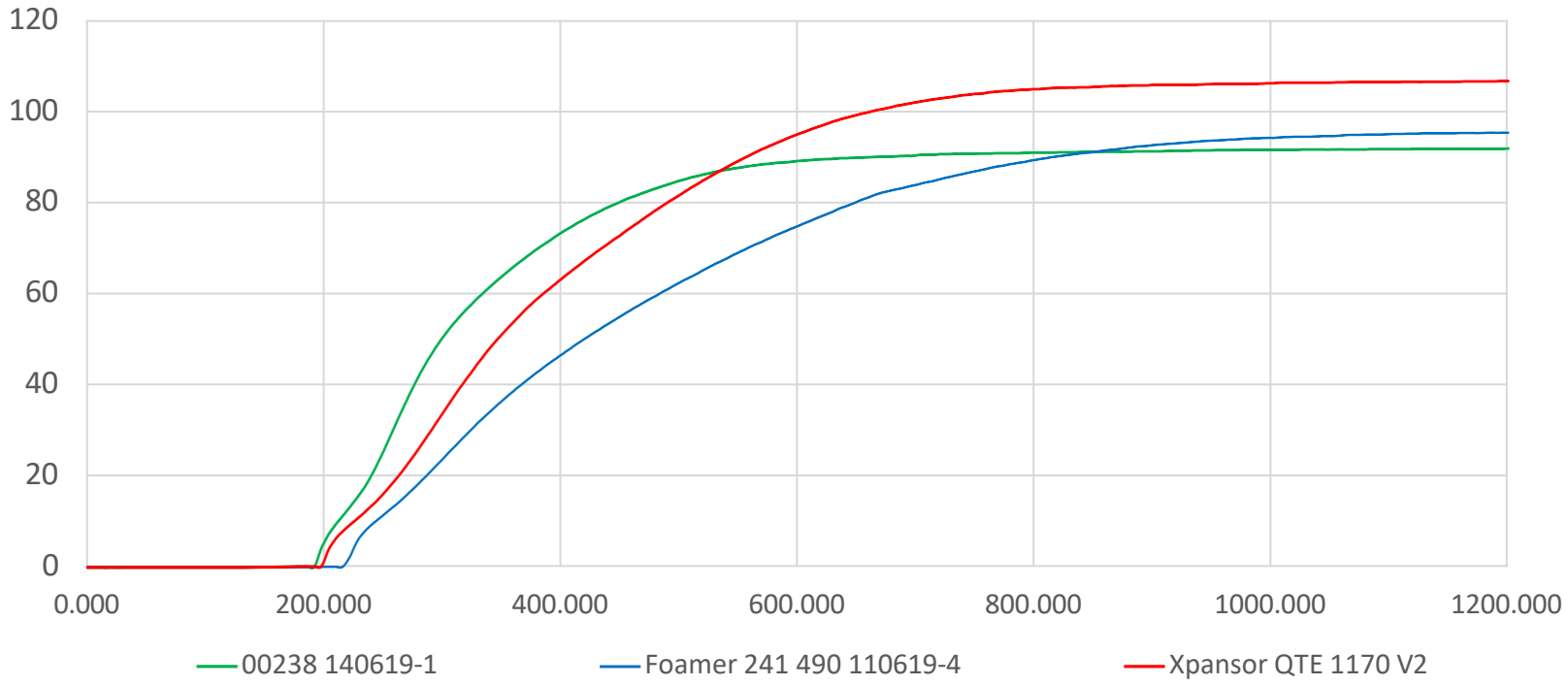
類別	關鍵表現與選擇
散裝容器	**可控製程影響（凝膠化）-**散裝容器在多種聚合物系統中應用歷史悠久。可提供年處理量達 100 萬噸的顏色和添加劑。多種選擇。 選擇取決於泡沫的填充率。
液體 添加物	**分散到聚合物中 -** Repi 多年來一直供應 PVC 應用領域，此規格的產品銷量已相當可觀。 **分散到主要液體 -**選擇取決於發泡包配方的組成及散裝運輸方式。加料設備不會造成任何限制（請參閱詳情）
發泡包裝	**氣體產量、泡孔結構、活化溫度 –** 就泡沫包材的最有效配比而言，與客戶的互動至關重要。擠出製程、乾式混合、液體系統及發泡包材，皆對最終產品品質具有重要影響。同意採用 3 種配比進行初步試驗，並據此微調以確定最終的 Xpansor 配方。
活化	**控制氣體釋放…偶氮含量和穩定性 -** 根據製程溫度、穩定化程度及偶氮含量進行簡單計算。

REPI - Xpansor - All Rights Reserved

現有產品的氣泡特性概況

測試：氣體生成 - 氣 體 體 積 與 時 間 的 關 係

選擇符合製程要求的氣體生成曲線。



REPI - Xpansor - All Rights Reserved

根據您的需求選擇最合適的產品

產品	產氣量cc/g	密度/添加百分比
QTE 1170	理論產氣量為 119.5 cc/g。 氣體活化介質產氣量為 80%，出現在曲線的中段範圍。	0.46 – 0.55 / 1.2%
QTE 00238	首款適用於發泡板的產品。 表面品質優良，且在活性溫度曲線方面具有寬廣的製程窗口。	0.45 – 0.6 / 1.4%
QTE 00241	理論產氣量為 104.4 cc/g。產氣所需的活化溫度較低。	0.47 – 0.6 / 1.4%
QTE 1278	理論產氣量為 125 cc/g。 氣體活化介質產氣量為 60%，出現在中間範圍。氣體分佈製程窗口寬度廣。	0.42 – 0.5 / 1.1%

REPI - Xpansor - All Rights Reserved

計量技術

REPI - Xpansor - All Rights Reserved

計量單元設備



U2011X

因為黏度各異且 LDR(填加量) 值較低的液態添加劑與色料的加料過程，是在擠出機螺桿附近、料斗下方，透過精密齒輪泵進行的。

REPI - Xpansor - All Rights Reserved