

Damit die Chemie stimmt

Thermoplastische Kunststoffe sind unsere Leidenschaft!

DK Kunststoff-Service GmbH

Die DK Kunststoff-Service GmbH ist ein erfahrenes Team mit dem Wissen und der Marktkennntnis aus mehr als 22 Jahren Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten.

Nicht nur als klassischer Nischenanbieter und Berater im Bereich der Hochleistungspolymere sind wir Ihr zuverlässiger Partner, auch in der Rezeptierung und Herstellung kundenspezifischer Compounds. Darüber hinaus bieten wir Ihnen preiswerte **Standardwerkstoffe, qualitätskontrollierte Recompounds, Restposten und NT-Waren**.

Nachfolgend finden Sie eine Übersicht unserer aktuellen Produktpalette, die sich zudem stetig erweitert:

Technische Kunststoffe

PA, PC, POM, ASA, PS/ABS, PMMA, PBT, PETG, TPC, TPA

Unsere zahlreichen technischen Kunststoffe haben spezifische Eigenschaften, die sie für ihren jeweiligen Einsatzzweck zu perfekten Bauteilen machen. Egal ob Schlagfestigkeit, Hitze- oder Kältebeständigkeit, Dimensionsstabilität, Lebensmitteltauglichkeit, gute Abrieb- und Gleiteigenschaften oder andere Eigenschaften gefragt sind. Die Auswahl der richtigen Werkstoffe ist unsere wichtigste Aufgabe, um unsere Kunden zufrieden zu stellen, denn es gilt: Für jede Anwendung gibt es das passende Material!

Standardkunststoffe

PP, HDPE, LDPE, PS, ABS, PPTV, PPGF, PVC-H, PVC-W, SB

Im Bereich der Standardprodukte sind wir vor allem im sog. Kleinmengengeschäft tätig und bieten Ihnen hier von 25 kg bis 5 to attraktive und interessante Preise. Sowohl die Verfügbarkeit als auch kurze Lieferzeiten sind unsere Stärken, da wir für viele unserer Kunden eine abgesprochene Lagermenge vorrätig halten. Durch unser Netzwerk verschiedenster Hersteller, sind wir in der Lage, auch auf Neuanfragen schnell und kompetent zu reagieren.

Kundencompounds

POM, PC, PBT, ABS, PP, TPU, TPE

Dieser Bereich unserer Produktpalette ist in den letzten Jahren durch die enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden stetig gewachsen und wir liefern hier zuverlässige und einzigartige Produkte, da wir an dieser Stelle mit material-spezifischen Herstellern die jeweiligen Rezepturen diskutieren und im Dialog mit dem Kunden verbessern. Viele neue Additive und Blends ermöglichen ein noch besseres Eigenschaftsprofil einzelner Werkstoffe. Gerade die vielzitierten Kleinmengen sind auch hier für uns kein Fremdwort!

Regranulatcompounds

PP, PE, ABS, PA, TPU, TPE, TPC, PS, POM

Unsere qualitätskontrollierten Regranulatcompounds erfreuen sich immer größer werdender Beliebtheit. In diesem doch sehr sensiblen Betätigungsfeld können wir einige Erfahrung aufweisen und eine Einschätzung über die nötige Wertigkeit der Compounds abgeben. Die Erfahrung hat uns zudem gezeigt, auch hier ebenfalls mit materialspezifischen Herstellern zusammen zu arbeiten. Überdies stellen wir mit unseren Kunden auch gerne Lieferspezifikationen der wichtigsten und nötigen Eigenschaften zusammen.

Auch bei unseren Recompounds wird Wert auf gleichbleibende Qualität gelegt und viele kostenintensive Nacharbeiten verhindert.

Restposten, NT-Ware

Alle Art! Fragen Sie und fordern Sie uns!

Oftmals ist es schwierig gezielte und festgeschriebene Werkstoffe im Markt zu bekommen. Auch hier sind wir Ihnen gerne behilflich eine Lösung zu suchen, und auch oftmals diese zu finden. Genauso wie bei den vorhergehenden Punkten ist auch diese Art der Beschaffung nur durch ein gut funktionierendes Netzwerk der Kunststoffindustrie durchführbar. Kein Werkstoff ist uns zu exotisch, keine Menge zu klein, um nicht auch Ihnen bei der Beschaffung behilflich zu sein.

Verarbeitungsparameter*

Kurz- bezeichnung	Werkstoff	Dichte g/cm ³	Masse Temperatur °C	Form Temperatur °C	Formschwund %	Trocknung h/°C
PAEK	Polyaryletherketon	1.40	390–410	180–210	0.1	4/150
PEEK	Polyetheretherketon	1.30	360–400	180–210	0.8–1.3	4/150
PPSU	Polyphenylsulfon	1.29	350–390	140–180	0.8–0.9	3/140
PESU	Polyethersulfon	1.30	340–390	140–180	0.7–0.8	4/140
PPSU	Polyphenylsulfon	1.35	330–390	120–200	0.2	4/160
PSU	Polysulfon	1.24	330–390	120–160	0.6–0.7	4/140
PPO	Polyphenyloxid	1.06	300–380	100–160	0.3–0.7	2/120
LCP	Liquid Crystal Polymer	1.62	320–360	100–120	0.2–0.4	4/160
PVDF	Polyvinylidenfluorid	1.77	230–270	60–90	2.2–2.6	2/80
PPA	PPA GF20	1.28	270–300	80–100	0.2–0.7	4/80
	PPA GF40	1.47	270–300	90–110	0.1–0.6	4/80
	PPA GF60	1.60	280–300	100–120	0.05–0.3	4/80
PA	PA6	1.12	230–290	80–100	0.8–1.0	4/80
	PA6 GF30	1.35	250–290	80–120	0.2–0.9	4/80
	PA66	1.38	270–300	80–100	0.7–1.2	4/80
PBT	Schlagzäh	1.25	250–270	60–80	1.4–1.9	3/120
	GF30	1.50	260–280	80–100	0.3–0.8	4/120
	GK30	1.50	260–280	80–100	1.2–1.4	4/120
PC/ABS	85 % PC	1.15	270–300	70–90	0.4–0.6	3/100
	65 % PC	1.13	260–280	30–50	0.3–0.4	4/80
	45 % PC	1.10	250–270	60–80	0.2–0.3	3/80
ABS	MVR 20	1.04	220–260	50–80	0.4–0.7	2/80
	MVR 35	1.04	210–240	40–80	0.4–0.7	2/80
	Schlagzäh	1.06	230–270	40–70	0.5–0.9	2/80
PC	Unverstärkt	1.20	260–300	40–80	0.6–0.7	4/120
	GF15	1.28	280–300	80–100	0.4–0.5	4/120
	GF20	1.30	280–300	80–100	0.3–0.5	4/120
ASA	Standard	1.05	230–260	50–70	0.4–0.7	3/80
	Schlagzäh	1.05	250–270	60–80	0.5–0.9	3/80
	Leichtfließend	1.04	220–260	40–70	0.3–0.6	3/80
SAN	Standard	1.06	210–250	50–70	0.2–0.5	4/80
	Schlagzäh	1.06	220–260	50–80	0.4–0.7	3/80
	Leichtfließend	1.04	200–250	40–70	0.2–0.5	4/80
PMMA	Standard	1.19	200–260	60–80	0.2–0.6	3/80
	Schlagzäh	1.17	210–270	70–90	0.4–0.8	3/80
	Leichtfließend	1.19	190–260	60–80	0.2–0.6	3/80
PS	GPPS	1.05	200–250	10–50	0.3–0.6	3/80
	MIPS	1.04	200–250	10–50	0.8–0.7	3/80
	HIPS	1.05	210–260	20–60	0.5–0.8	3/80
TPU	A60 – A80	1.11 – 1,20	150–190	10–40	1.4–1.8	4/60
	A80 – D60	1.10 – 1,24	180–230	15–60	1.0–1.4	4/80
	GF20	1.30–1,55	180–240	30–80	0.4–0.8	4/80
PP	Homo	0.91	200–280	30–70	0.6–1.6	3/60
	Copo	0.90	200–260	20–60	1.0–2.0	3/60
	Random	0.89	210–270	20–70	0.8–0.9	3/60
PE	HDPE	0.95	200–260	10–60	1.8–3.4	3/90
	LDPE	0.93	180–230	10–50	1.8–3.7	3/80
	LLDPE	0.92	160–210	10–40	2.2–4.5	3/60

DK KUNSTSTOFF-SERVICE

*Die hier angegebenen Parameter sind unverbindliche Richtwerte

Damit die Chemie stimmt

Verarbeitungsparameter*

	Kurzbezeichnung	Werkstoff	Dichte g/cm ³	Masse Temperatur °C	Form Temperatur °C	Formschwund %	Trocknung h/°C
DK ELASTOMERE	TPE-SX	Basis PO	0.91 – 1.01	170 – 220	15 – 50	0.6 – 1.2	2/60
		Basis TPU aliph.	1.07 – 1.16	160 – 210	15 – 30	0.8 – 1.4	2/60
		Basis TPU arom.	1.10 – 1.18	170 – 230	15 – 50	0.6 – 1.2	4/80
	DK-FLEX	TPE-S	0.87 – 1.21	170 – 190	15 – 60	0.5 – 1.4	2/60
		TPE-O	0.94 – 1.18	170 – 220	15 – 60	0.5 – 1.0	2/60
		TPE-V	0.93 – 1.04	180 – 230	15 – 50	0.7 – 1.1	3/60
	SXMB	Basis PP	0.92 – 0.97	180 – 260	15 – 60	–	2/60
		Basis PA	1.04 – 1.07	240 – 300	40 – 100	–	4/80
		Basis TPU	1.12 – 1.20	170 – 230	15 – 40	–	2/80
	my-TALK	Konz. 30 %	1.13	190 – 240	20 – 60	0.8 – 1.2	2/60
		Konz. 50 %	1.35	200 – 250	20 – 40	0.6 – 1.0	2/60
		Konz. 70 %	1.70	180 – 230	20 – 40	0.5 – 0.9	2/60
EMS	GRILON® GF	(B)PA6 GF30/50	1.30 – 1.60	250 – 280	80 – 100	0.3 – 0.5	4/80
		(A)PA66 GF30/50	1.30 – 1.60	280 – 310	80 – 120	0.4 – 0.7	4/80
		(T)PA666 GF30/50	1.30 – 1.60	270 – 300	80 – 110	0.3 – 0.6	4/80
	GRILON® unv.	(B)PA6	1.06 – 1.12	250 – 270	80 – 100	1.1 – 1.5	4/80
		(A)PA66	1.07 – 1.14	280 – 300	80 – 100	1.6 – 1.8	4/80
		(T)PA666	1.06 – 1.13	260 – 300	80 – 100	1.2 – 0.6	4/80
	GRILAMID®	TR	1.00 – 1.20	240 – 310	40 – 80	0.5 – 0.8	4/80
		L	1.01 – 1.06	220 – 250	20 – 50	0.8 – 1.0	4/60
		LV	1.16 – 1.47	250 – 270	80 – 100	0.2 – 0.5	4/80
	GRIVORY®	GV GF20/60	1.28 – 1.70	260 – 300	80 – 120	0.2 – 0.5	4/80
		GVL GF40/60	1.47 – 1.69	290 – 310	80 – 120	0.1 – 0.3	4/80
		HT GF20/60	1.39 – 1.78	300 – 340	120 – 160	0.1 – 0.6	4/80
COSSA	ESTAPROP®	PP GF 10/20 %	0.95 – 1.01	220 – 250	40 – 60	0.2 – 0.7	2/60
		PP GF 30/40 %	1.08 – 1.20	230 – 260	40 – 70	0.1 – 0.4	2/60
		PP GF 50/60 %	1.30 – 1.43	240 – 280	40 – 70	0.1 – 0.3	2/60
	ESTA FRP®	ESTADIENE® ABS V-0	1.20 – 1.30	210 – 240	40 – 80	0.3 – 0.6	2/80
		ESTABLEND® PC/ABS V-0	1.20 – 1.30	220 – 250	60 – 80	0.5 – 0.7	2/100
		ESTACARB® PC V-0	1.18 – 1.25	220 – 260	60 – 80	0.5 – 0.8	2/120
		ESTASTIR® PS V-0	1.17 – 1.22	210 – 250	40 – 80	0.4 – 0.7	2/100
	ESTABLEND®	(A) PC/ABS	1.08 – 1.39	230 – 270	70 – 90	0.3 – 0.6	2/100
		(B) PBT/ABS	1.20 – 1.26	220 – 260	60 – 90	0.3 – 1.0	3/100
		(C) PC/PBT	1.25 – 1.46	220 – 260	60 – 90	0.4 – 0.7	2/90
		(H) PA6/ABS	1.03 – 1.20	220 – 260	60 – 90	0.4 – 0.8	2/90
	ESTATER®	PBT	1.18 – 1.22	230 – 260	60 – 100	–	4/100
PET		1.33 – 1.42	240 – 280	60 – 120	–	6/100	
PBT/PET		1.22 – 1.28	230 – 280	60 – 120	–	4/100	
EPAFLEX	EPAMOULD®	100 Serie	1.18 – 1.19	170 – 230	10 – 40	0.8 – 1.5	4/80
		200 Serie	1.18 – 1.20	170 – 240	10 – 60	0.6 – 1.8	4/80
		600 Serie	1.17 – 1.20	170 – 240	10 – 60	0.6 – 1.8	4/80
	EPALINE®	300 Serie	1.17 – 1.20	170 – 230	10 – 30	0.6 – 1.8	4/80
		700 Serie	1.10 – 1.12	180 – 240	10 – 30	1.0 – 1.4	4/80
	EPALIGHT	EP 60	0.65	140 – 160	20 – 25	–	2/40
		EP 80	0.65	150 – 175	20 – 25	–	3/40
		EP 90	0.65	150 – 180	20 – 25	–	3/40
	EPAFORCE	TPU GF 1000	1.36	210 – 240	20 – 60	0.8 – 1.2	4/80
TPU GF 2000		1.36	210 – 240	20 – 60	0.6 – 1.0	4/80	
TPU GF 3000		1.36	210 – 240	20 – 60	0.4 – 0.8	4/80	

Damit die Chemie stimmt

Additive

SuperGlide – »Entformung leicht gemacht«

Unter dem Namen **SuperGlide** bieten wir ein **Gleit- und Entformungsadditiv** an, welches schon mit sehr geringer Dosierung die Entformbarkeit verbessert, und Fließfähigkeit deutlich beeinflusst. Durch den Einsatz dieses Produktes verringert sich massiv die Haftung von Kunststoffschmelzen an Werkzeugoberflächen. Darüber hinaus besitzt dieses Produkt eine FDA- bzw. Lebensmittel-Konformität. Für verschiedene Anwendungen und Bedingungen stehen zwei unterschiedliche Konzentrationen zur Verfügung.

uva.mix – »Farbe bleibt Farbe«

Die **UV-Stabilisatoren** erhöhen die Lichtbeständigkeit von Kunststoffen, und verlängern dadurch die physikalischen Eigenschaften der Bauteile. Als uva.mix bieten wir Ihnen grundsätzlich zwei Systeme an. Zum einen den UV-Absorber, der in erster Linie dazu dient Füllstoffe im Bauteil vor UV-Licht zu schützen. Zum anderen die HALS-Stabilisatoren (**Hindered-Amide-Light-Stabilizer**), die die Reaktion aggressiver Radikale oder Peroxide sowohl 87-123 Dobrzejewice an der Oberfläche als auch in den tiefer gelegenen Schichten des Bauteiles unterbindet.

PA SuperCon – »Ein leitender Angestellter«

Das **Antistatikum-Batch** ist ein hochkonzentriertes, homogenes **Masterbatch**. Durch gezielte Zugabe können an Bauteilen Werte im statisch-dissipativen Bereich von **10⁶ Ω bis 10⁹ Ω** im Spritzgießverfahren erzielt werden. Dieser hohe Antistatikschatz trägt u. a. dazu bei, eine plötzliche Entladung technischer Geräte zu verhindern. Die Produktmatrix besteht aus einem teilkristallinen Polyamid und besitzt einen **Schmelzpunkt von 260°C**.

Dosierung im Verhältnis zum Oberflächenwiderstand nach IEC 60093 an einem elektronischen Gehäusebauteil aus PA6 unverstärkt (Richtwerte)

Zugabemenge (%)	Oberflächenwiderstand (kond.)
0,00	10 ¹²
1,00	10 ¹⁰
2,00	10 ⁸
3,00	10 ⁶

cell.mix – »Damit alles in Form bleibt«

Als **Treibmittel** bieten wir Ihnen ausschließlich endotherme Systeme an. Es gibt eine sehr große Anzahl verschiedener Systeme, die je nach Anwendung und Nutzen stark unterschiedlich ausfallen können. Folgende Eigenschaften wirken sich durch Zugabe von **cell.mix** positiv aus:

- Beseitigung von Einfallstellen
- Verringerung der Verzugsneigung
- Zyklusverkürzung
- Gewichtsreduktion
- Beseitigung von Vakuolen und Hohlstellen
- Erhöhung der Druckfestigkeit

PP SuperFlow natur – »Das Additiv, das neue Möglichkeiten eröffnet«

Hierbei handelt es sich um ein **MVR Modifikator** für Polypropylen, der den MVR-Wert, je nach Ausgangsprodukt und Anwendung, beliebig erhöhen lässt. Sowohl Standard PP, Regranulate als auch Mahlgüter werden durch die Additivierung direkt an der Spritzgießmaschine oder über eine Vormischung auf verschiedenste Fließfähigkeiten hin eingestellt. Nachfolgend ein kurzes Beispiel über die Dosierung:

SuperFlow T 057-2 natur

Zugabemenge (%)	MVR (230C/2.16kg)
0,00	4
0,50	10
1,00	36
1,50	54
2,00	70

SuperDry PE1820 – »Der Energiesparer«

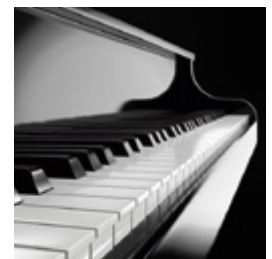
Der **Feuchtigkeitsabsorber** ist ein modifiziertes Additiv, welches die eingeschleppte Feuchtigkeit in Polymere absorbiert und irreversibel bindet.

SuperDry PE1820 verhindert, dass die Polymer-schmelze ausgast, und somit eine optimale Oberflächenqualität der Bauteile gewährleistet wird. Eine Vortrocknung von Materialien lässt sich dadurch in vielen Fällen ganz vermeiden, und spart somit weitere Energiekosten.

Die übliche Dosierung liegt bei 1 % - 5 %, je nach Feuchtegehalt, und nimmt dabei ca. 0,15 % bis 0,2 % Feuchtigkeit pro Masterbatch Zugabe auf. Das Masterbatch ist für alle gängigen thermoplastischen Kunststoffe universell einsetzbar.



Antistatisch & leitfähig



Hochglänzend & kratzfest



Gleichmäßige Schaumstruktur



Leicht & steif