

| Nazwa produktu | Proponowane stosowanie | | | | | | | | | Główne zastosowania (uwagi) | Nośnik | Nazwa produktu | |
|---|---|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|----------|-----------------------------|---|--------------------------|---------------------------|
| | LDPE | HDPE | PP | GPPS | HIPS | ABS | SAN | PA | soft PVC | | | | |
| FILTRY UV | Chronią zawartość opakowania przed szkodliwym wpływem promieni słonecznych. | | | | | | | | | | | FILTRY UV | |
| ADCOL-filter PE UV-007-15 | ● 2-3% * | ● 2-3% * | ● 2-3% * | | | | | | | ○ 2-3% * | butelki HDPE; tańsza alternatywa dla ADCOL-filter PE 009-10 | LDPE | ADCOL-filter PE UV-007-15 |
| ADCOL-filter PE UV-009-10 | ● 2-3% * | ● 2-3% * | ● 2-3% * | | | | | | | ○ 2-3% * | rozdmuch (butelki HDPE), wytłaczanie (tuby); także wtrysk | LDPE | ADCOL-filter PE UV-009-10 |
| ADCOL-filter PP UV-009-10 | | | ● 2-3% * | | | | | | | | rozdmuch (butelki PP); także wtrysk (stoiczki na kosmetyki itp.) | PP | ADCOL-filter PP UV-009-10 |
| ADCOL-filter PE UV-020-15 | ● 1,5-2% * | ● 1,5-2% * | ● 1,5-2% * | | | | | | | ○ 1,5-2% * | mocniejsza wersja ADCOL-filter PE UV-009-10 | LDPE | ADCOL-filter PE UV-020-15 |
| *) % stosowania zależy od grubości wyrobu | | | | | | | | | | | | | |
| ROZJAŚNIACZE OPT. | Poprawiają wygląd wyrobu, nadając "żywszy" odcień. Powodują efekt "luminescencji" w świetle UV. | | | | | | | | | | | ROZJAŚNIACZE OPT. | |
| ADCOL-bright PE 115-10 | ● 2% | ● 2% | ● 2% | | | | | | | ○ 2% | wtrysk, wytłaczanie, rozdmuch; polecany do wystroju dyskotek, a także do opakowań kosmetycznych | LDPE | ADCOL-bright PE 115-10 |
| ADCOL-bright PS 115-10 | | | | ● 2% | ● 2% | ● 2% | ● 2% | | | | wtrysk; polecany do wystroju dyskotek, a także do opakowań kosmetycznych | PS | ADCOL-bright PS 115-10 |
| ADCOL-bright UN 115-10 | ● 2% | ● 2% | ● 2% | | ○ 2% | ○ 2% | ○ 2% | | | ○ 2% | wtrysk, wytłaczanie, rozdmuch; polecany do wystroju dyskotek, a także do opakowań kosmetycznych | EVA | ADCOL-bright UN 115-10 |
| STABILIZATORY UV | Chronią tworzywo przed fotodegradacją. Stosowane w przypadku wyrobów narażonych na długotrwałe działanie słońca. | | | | | | | | | | | STABILIZATORY UV | |
| ADCOL-light PE UV-004-15 | ● 1-8% * | ● 1-8% * | ● 1-8% * | | | | | | | | folia LDPE, LLDPE, HDPE (< 100 μ); także folia PP | LDPE | ADCOL-light PE UV-004-15 |
| ADCOL-light PE UV-004-30 | ● 0,5-4% * | ● 0,5-4% * | ● 0,5-4% * | | | | | | | | 2-krotnie mocniejsza wersja ADCOL-light PE UV-004-15; polecany także do mebli ogrodowych | LDPE | ADCOL-light PE UV-004-30 |
| *) % stosowania zależy od grubości i czasu użytkowania wyrobu (patrz tabele) | | | | | | | | | | | | | |
| ŚR. POŚLIZGOWE | Łączą się z tworzywem, ułatwiając łączenie się tworzywa z koncentratem pigmentowym. | | | | | | | | | | | ŚR. POŚLIZGOWE | |
| ADCOL-slip UN 108-30 | ● 0,3-0,5% | ● 0,3-0,5% | ● 0,3-0,5% | ● 0,5-1% | ● 0,5-1% | ● 0,5-1% | ● 0,5-1% | ● 0,3-0,5% | | | wtrysk, wytłaczanie, rozdmuch; może wpłynąć na jakość nadruku; postać proszkowa | subst. czynna | ADCOL-slip UN 108-30 |
| ADCOL-slip PE 112-10 | ● 0,5-1% | ● 0,5-1% | ● 0,5-1% | | | | | ○ 0,5-1% | ○ 0,5-1% | | wtrysk, wytłaczanie, rozdmuch; może wpłynąć na jakość nadruku | LDPE | ADCOL-slip PE 112-10 |
| ADCOL-slip PE 117-20 | ● 0,5-1% | ● 0,5-1% | ● 0,5-1% | | | | | | | | rękaw foliowy; zawiera antybloker | LDPE | ADCOL-slip PE 117-20 |
| ADCOL-slip UN 118-99 | ● 0,3-0,5% | ● 0,3-0,5% | ● 0,3-0,5% | ● 0,3-0,5% | ● 0,3-0,5% | ● 0,3-0,5% | ● 0,3-0,5% | | | | wtrysk, rękaw foliowy; postać proszkowa | subst. czynna | ADCOL-slip UN 118-99 |
| ŚR. SMARNE | Ułatwiają formowanie wyrobów w technice wtrysku, wytłaczania i rozdmuchu. Chronią części maszyn przed ścieraniem. Przyspieszają cykl produkcyjny. | | | | | | | | | | | ŚR. SMARNE | |
| ADCOL-process PE 114-20 | ● 2% * | ● 2% * | ● 2% * | | | | | | | ○ 2% * | rękaw foliowy (LDPE, LLDPE, PP), rury, folia tłoczona (arkusze), kable, rozdmuch (butelki); także włókna dywanowe i rafia (PP) oraz przędza jednowłókienkowa (PP) | LDPE | ADCOL-process PE 114-20 |
| ADCOL-process PS 114-20 | | | | ● 2% * | ● 2% * | ● 2% * | ● 2% * | | | | folia PS (arkusze); także wtrysk | PS | ADCOL-process PS 114-20 |
| ADCOL-process PE 114-40 | ● 1% * | ● 1% * | ● 1% * | | | | | | | ○ 1% * | 2-krotnie mocniejsza wersja ADCOL-process PE 114-20 | LDPE | ADCOL-process PE 114-40 |
| ADCOL-process UN 114-40 | ● 1% * | ● 1% * | ● 1% * | | ○ 1% * | ○ 1% * | ○ 1% * | | | ○ 1% * | środek bardziej uniwersalny od ADCOL-process PE 114-40 | EVA | ADCOL-process UN 114-40 |
| *) % stosowania w trakcie procesu; dla uzyskania optymalnego efektu, po uruchomieniu maszyny zaleca się wstępnie zastosować dwu- trzykrotnie większą ilość środka smarnego przez 10-20 min. | | | | | | | | | | | | | |
| ŚR. SPIENIAJĄCE | Powodują piankową strukturę wyrobów. Zmniejszają deformację. Umożliwiają zmniejszenie masy wyrobów. | | | | | | | | | | | ŚR. SPIENIAJĄCE | |
| ADCOL-blow PE 110-20/K | ● 2-5% * | ● 2-5% * | ● 2-5% * | | | | | | | | folia LDPE, folia PP (wstążki); także wtrysk | LDPE | ADCOL-blow PE 110-20/K |
| ADCOL-blow UN 110-99/B | ● 0,5-1% * | ● 0,5-1% * | ● 0,5-1% * | | ● 0,5-1% * | | | | | | wytłaczanie (listwy, parapety), wtrysk (meble ogrodowe); postać proszkowa | subst. czynna | ADCOL-blow UN 110-99/B |
| *) % stosowania zależy od pożądanej gęstości wyrobu | | | | | | | | | | | | | |
| ● szczególnie polecane ○ polecane (konieczne testy u Klienta) | | | | | | | | | | | | | |

| Zalecane stosowanie ADCOL-light PE UV-004-15 do folii ogrodniczej | | | |
|---|-------|--------|--------|
| Grubość folii | 1 rok | 2 lata | 3 lata |
| 50 - 100 μ | 2% | 5% | 8% |
| 110 - 160 μ | 1,5% | 3% | 5% |
| 170 - 240 μ | 1% | 2% | 3% |

1 rok = 2 sezony

| Zalecane stosowanie ADCOL-light PE UV-004-30 do mebli ogrodowych | |
|--|------------|
| naświetlanie | stosowanie |
| 100 kly | 1,5% |
| 300 kly | 3% |



| Product name | Recommended application | | | | | | | | | Main applications (notice) | Carrier | Product name |
|---|--|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|--|------------------|----------------------------|
| | LDPE | HDPE | PP | GPPS | HIPS | ABS | SAN | PA | soft PVC | | | |
| BLOWING AGENTS | Blowing agents make foam-like structure and reduce the risk of deformation. They allow to reduce product mass. | | | | | | | | | | | BLOWING AGENTS |
| ADCOL-blow PE 110-20/K | ● 2-5% * | ● 2-5% * | ● 2-5% * | | | | | | | LDPE film, PP film (ribbons); also injection-molding | LDPE | ADCOL-blow PE 110-20/K |
| ADCOL-blow UN 110-99/B | ● 0.5-1% * | ● 0.5-1% * | ● 0.5-1% * | | ● 0.5-1% * | | | | | extrusion (slats, window-stills), injection-molding (garden furniture); powder appearance | active substance | ADCOL-blow UN 110-99/B |
| *) dosing depends on the required density of the product | | | | | | | | | | | | |
| OPTICAL BRIGHTENERS | Optical brighteners improve the outlook by giving a vivid color shade. They cause a 'luminescent effect' in the UV-rays. | | | | | | | | | | | OPTICAL BRIGHTENERS |
| ADCOL-bright PE 115-10 | ● 2% | ● 2% | ● 2% | | | | | | ○ 2% | injection-molding, extrusion, blow-molding; recommended for discotheques, cosmetic packaging | LDPE | ADCOL-bright PE 115-10 |
| ADCOL-bright PS 115-10 | | | | ● 2% | ● 2% | ● 2% | ● 2% | | | injection-molding; recommended for discotheques, cosmetic packaging | PS | ADCOL-bright PS 115-10 |
| ADCOL-bright UN 115-10 | ● 2% | ● 2% | ● 2% | | ○ 2% | ○ 2% | ○ 2% | | ○ 2% | injection-molding, extrusion, blow-molding; recommended for discotheques, cosmetic packaging | EVA | ADCOL-bright UN 115-10 |
| PROCESSING AGENTS | Processing agents make forming the product easier at injection, blow and molding technologies. They prevent from abrasion. They make production procedure get quicker. | | | | | | | | | | | PROCESSING AGENTS |
| ADCOL-process PE 114-20 | ● 2% * | ● 2% * | ● 2% * | | | | | | ○ 2% * | blown film (LDPE, LLDPE, PP), pipes, film sheets, cables, blow-molding (bottles); also carpet fibres, raffia (PP) and monofilaments (PP) | LDPE | ADCOL-process PE 114-20 |
| ADCOL-process PS 114-20 | | | | ● 2% * | ● 2% * | ● 2% * | ● 2% * | | | PS film sheets; also injection-molding | PS | ADCOL-process PS 114-20 |
| ADCOL-process PE 114-40 | ● 1% * | ● 1% * | ● 1% * | | | | | | ○ 1% * | 2-times stronger version of ADCOL-process PE 114-20 | LDPE | ADCOL-process PE 114-40 |
| ADCOL-process UN 114-40 | ● 1% * | ● 1% * | ● 1% * | | ○ 1% * | ○ 1% * | ○ 1% * | | ○ 1% * | more universal agent than ADCOL-process PE 114-40 | EVA | ADCOL-process UN 114-40 |
| *) dosing during the process; to achieve the optimal effect, having the machine started, we recommend to use initially bigger quantities (2- 3-times more) for 10-20 min. | | | | | | | | | | | | |
| SLIP AGENTS | Slip agents added to the raisin improve masterbatch and plastic mixing. | | | | | | | | | | | SLIP AGENTS |
| ADCOL-slip UN 108-30 | ● 0.3-0.5% | ● 0.3-0.5% | ● 0.3-0.5% | ● 0.5-0.1% | ● 0.5-0.1% | ● 0.5-0.1% | ● 0.5-0.1% | ● 0.3-0.5% | | injection-molding, extrusion, blow-molding; it may influence the printing quality; powder appearance | active substance | ADCOL-slip UN 108-30 |
| ADCOL-slip PE 112-10 | ● 0.5-1% | ● 0.5-1% | ● 0.5-1% | | | | | | ○ 0.5-1% | injection-molding, extrusion, blow-molding; it may influence the printing quality | LDPE | ADCOL-slip PE 112-10 |
| ADCOL-slip PE 117-20 | ● 0.5-1% | ● 0.5-1% | | | | | | | | blown film; it includes antiblocking agent | LDPE | ADCOL-slip PE 117-20 |
| ADCOL-slip UN 118-99 | ● 0.3-0.5% | ● 0.3-0.5% | ● 0.3-0.5% | ● 0.3-0.5% | ● 0.3-0.5% | ● 0.3-0.5% | ● 0.3-0.5% | | | injection-molding, extrusion, blow-molding; powder appearance | active substance | ADCOL-slip UN 118-99 |
| UV FILTERS | UV-filters prevent the inside of the package from the UV-rays influence. | | | | | | | | | | | UV FILTERS |
| ADCOL-filter PE UV-007-15 | ● 2-3% * | ● 2-3% * | ● 2-3% * | | | | | | ○ 2-3% * | HDPE bottles; cheaper equivalent to ADCOL-filter PE 009-10 | LDPE | ADCOL-filter PE UV-007-15 |
| ADCOL-filter PE UV-009-10 | ● 2-3% * | ● 2-3% * | ● 2-3% * | | | | | | ○ 2-3% * | blow-molding (HDPE bottles), extrusion (tubes); also injection-molding | LDPE | ADCOL-filter PE UV-009-10 |
| ADCOL-filter PP UV-009-10 | | | ● 2-3% * | | | | | | | blow-molding (PP bottles); also injection-molding (cosmetic jars etc.) | PP | ADCOL-filter PP UV-009-10 |
| ADCOL-filter PE UV-020-15 | ● 1.5-2% * | ● 1.5-2% * | ● 1.5-2% * | | | | | | ○ 1.5-2% * | stronger version of ADCOL-filter PE UV-009-10 | LDPE | ADCOL-filter PE UV-020-15 |
| *) dosing depends on the thickness of the product | | | | | | | | | | | | |
| UV STABILIZERS | UV-stabilizers prevent plastic from photo degrading. They are used mainly for products exposed to outdoor conditions. | | | | | | | | | | | UV STABILIZERS |
| ADCOL-light PE UV-004-15 | ● 1-8% * | ● 1-8% * | ● 1-8% * | | | | | | | LDPE, LLDPE and HDPE film (< 100 μ); also PP film | LDPE | ADCOL-light PE UV-004-15 |
| ADCOL-light PE UV-004-30 | ● 0.5-4% * | ● 0.5-4% * | ● 0.5-4% * | | | | | | | 2-times stronger version of ADCOL-light PE UV-004-15; recommended for garden furniture | LDPE | ADCOL-light PE UV-004-30 |
| *) dosing depends on the thickness and the time of use of the product (example - see tables below) | | | | | | | | | | | | |
| ● strongly recommended ○ recommended (preliminary testing required) | | | | | | | | | | | | |

| Film thickness | 1 year | 2 years | 3 years |
|----------------|--------|---------|---------|
| 50 - 100 μ | 2% | 5% | 8% |
| 110 - 160 μ | 1.5% | 3% | 5% |
| 170 - 240 μ | 1% | 2% | 3% |

1 year = 2 seasons

| irradiation | dosing |
|-------------|--------|
| 100 kly | 1.5% |
| 300 kly | 3% |

