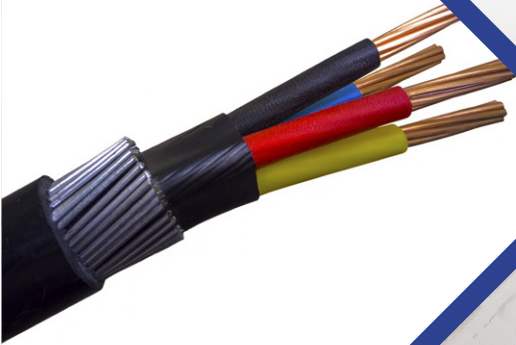




**TEPE**  
K I M Y A



**DANH MỤC**  
CHẤT ỔN ĐỊNH **PVC**  
**2020**



PVC, Polyvinyl Clorua, là loại nhựa linh hoạt nhất thế giới và được ứng dụng trong sản xuất các loại tấm, ống, cáp, và các loại nhựa PVC khác. Tính linh hoạt của nó là do nhiều chất phụ gia kết hợp với nhựa PVC để tạo ra sản phẩm cuối cùng thích hợp. Nhựa PVC có thể dùng cùng với các chất phụ gia cứng, dẻo, mờ hoặc trong suốt.

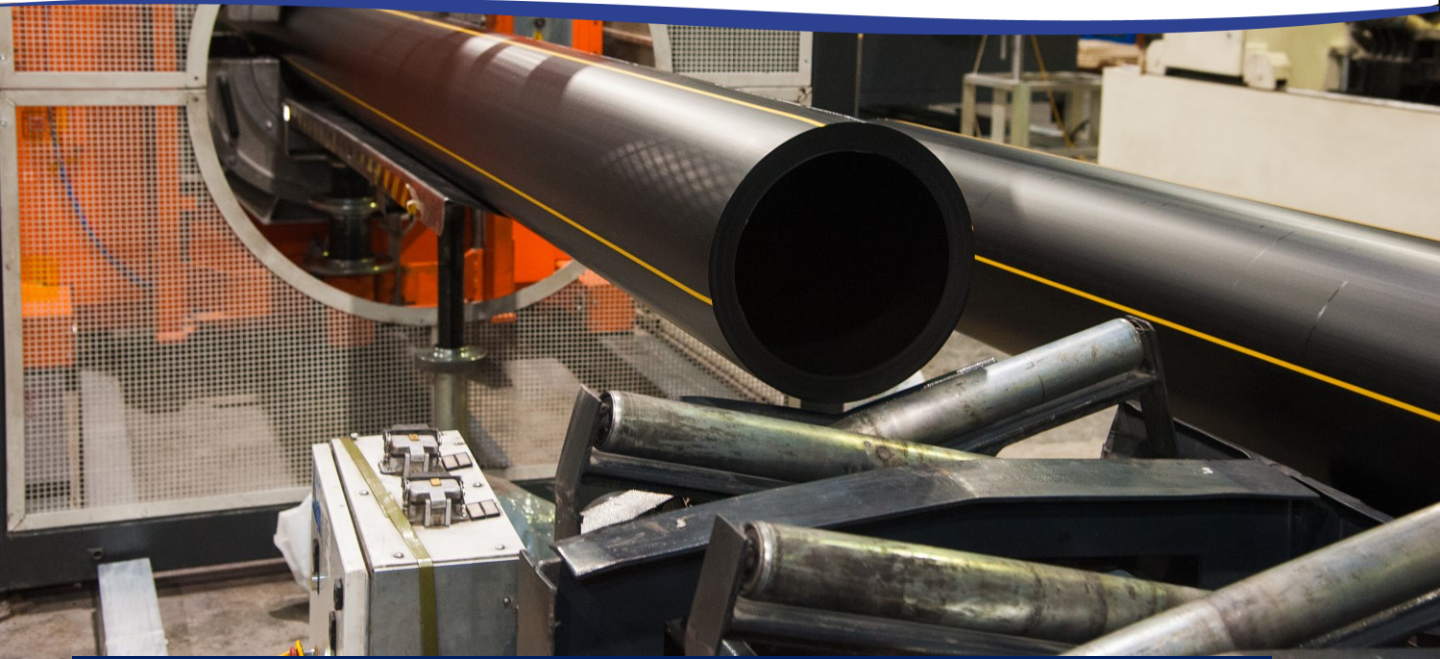
Khi tiếp xúc với nhiệt độ cao, nhựa PVC phân hủy tạo ra HCl (Axit Hydrochloric). Chất ổn định PVC được sử dụng cùng các chất phụ gia khác để ức chế sự phân hủy tạo ra HCl và cho phép xử lý quá trình PVC trơn tru hơn.

Tepe Kimya cung cấp chất ổn định nền Chì và nền Canxi/ Kẽm – là giải pháp tuyệt vời cho ngành nhựa PVC.



## Chất ổn định PVC cho ống (Pipe)

Đặc tính/Mã sản phẩm	Stab TP-31S	Stab TP-3184-5	Stab TP-31BK
Ứng dụng	Ống nước thải	Ống nước thải Ống cao áp Vỏ cáp	Ống cao áp
Hình dạng	Dạng mảnh	Dạng mảnh	Dạng mảnh
Lượng chì (%)	24 ± 2	20 ± 2	28 ± 2
Màu sắc	Màu kem sữa	Màu kem sữa	Màu kem sữa
Mật độ khối (g/l)	600 ± 30	590 ± 30	650 ± 30
Độ ẩm (%)	1.0	1.0	1.0
Liều lượng sử dụng (phr)	2-3	2-4	2-3



## Công thức khuyến nghị cho sản xuất ống PVC

### Máy đùn trục vít đôi

Nguyên liệu thô (trên 100 kg nhựa nguyên sinh)	Ống nước thải (Kg)	Ống nước thải (Kg)	Ống cao áp (Kg)
PVC K-65/67	100	100	100
Bột đá (CaCO <sub>3</sub> )	150	180	35
Chất ổn định PVC	4.8 TP-3184-5	5.25 TP-3184-5	2.5 TP-31BK
Axit Stearic	0.25	0.35	-----
Muối canxi (Ca-30)	0.3	0.4	0.2
PE Wax	0.25	0.3	0.15
H-310 (Phụ gia sản xuất)	0.20	0.3	-----

### Máy đùn trục vít đôi song song

Nguyên liệu thô (trên 100 kg nhựa nguyên sinh)	Ống nước thải (Kg)	Ống nước thải (Kg)	Ống cao áp (Kg)
PVC K-65/67	100	100	100
Bột đá (CaCO <sub>3</sub> )	75	80	20
Chất ổn định PVC	4 TP-3184-5	4.2 TP-3184-5	2.2 TP-31BK
Stearic Acid	0.25	0.3	0.2
Muối canxi (Ca-30)	0.25	0.3	0.15
PE Wax	0.15	0.2	0.15
H-310 (Phụ gia sản xuất)	0.15	0.15	-----



## Chất ổn định cho phụ kiện (fittings)

Đặc tính/ Mã sản phẩm	Stab TP-50-3
Ứng dụng	Phụ kiện PVC (Fittings)
Hình dạng	Dạng mảnh
Hàm lượng chì (%)	42± 2
Màu sắc	White
Hàm lượng tro (%)	45± 2
Mật độ khối (g/l)	600 ± 30
Độ ẩm (%)	1.0 % Max.
Liều lượng khuyến dùng (phr)	4-7 phr



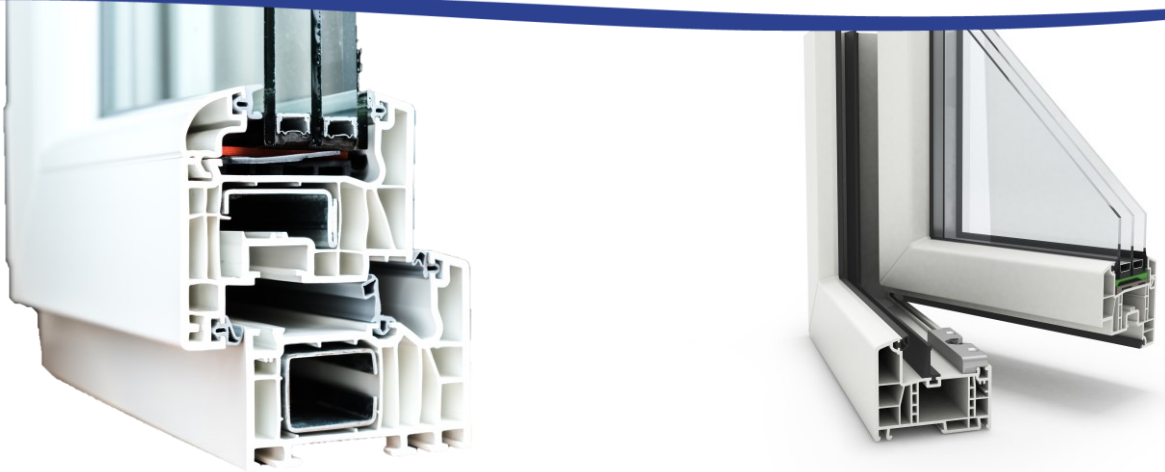
## Công thức sử dụng cho phụ kiện PVC

Nguyên liệu thô (trên 100 kg nhựa nguyên sinh)	Dạng bột (Kg)	Dạng hạt (Kg)
PVC K-58	100	100
Bột đá (CaCO <sub>3</sub> )	20	30
Chất ổn định PVC (Stab TP-50-3)	5.5	6
Axit Stearic	-----	-----
Muối canxi (Ca-30)	-----	-----
PE Wax	0.1	0.1
H-310 (Phụ gia sản xuất)	-----	-----
PY-30 (Chất điều chỉnh)	-----	-----
PA-310 (Chất điều chỉnh Acrylic)	0.8	0.9
Titanium Dioxide (Loại Rutin)	0.2	0.2
Than muội	0.02	0.02



## Chất ổn định cho tấm PVC Profile

Đặc tính/ Mã sản phẩm	Stab TPW-9104	Stab TPW-9110	Stab TP CZ-8105
Ứng dụng	Tấm PVC Profile	Tấm PVC Profile	Tấm PVC Profile
Hình dạng	Dạng mảnh	Dạng mảnh	Dạng bột
Hàm lượng chì (%)	42 ± 2	35,0 ± 2	-----
Màu sắc	Xanh biển nhạt	Xanh biển nhạt	Xanh biển nhạt
Hàm lượng tro (%)	45 ± 2	37,5 ± 2	18 ± 2
Mật độ khối (g/l)	600 ± 30	570 ± 30	500 ± 30
Độ ẩm (%)	1.5 % Max.	1.5 % Max.	1.5 % Max.
Liều lượng khuyến dùng (phr)	4-6	4-6	4-8



## Công thức khuyến nghị cho tấm PVC profile

### Máy đùn trục vít đôi

Nguyên liệu thô (trên 100kg nhựa nguyên sinh)	(Kg)
PVC K-67	100
Bột đá ( $\text{CaCO}_3$ )	50
Chất ổn định PVC (Stab TPW-9110)	4.5
Axit Stearic	0.3
Muối Canxi(Ca-30)	-----
PE Wax	0.1
H-310 (Phụ gia sản xuất)	-----
PY-30 (Chất điều chỉnh)	-----
PA-310 (Chất điều chỉnh Acrylic)	5
Titanium Dioxide (Loại Rutin)	5

### Máy đùn trục vít đôi song song

Nguyên liệu thô (trên 100kg nhựa nguyên sinh)	(Kg)
PVC K-67	100
Calcium Carbonate ( $\text{CaCO}_3$ )	20
Chất ổn định PVC (Stab TPW-9110)	4
Axit Stearic	0.3
Calcium Stearate (Ca-30)	-----
PE Wax	0.1
H-310 (Phụ gia sản xuất)	-----
PY-30 (Chất điều chỉnh)	-----
PA-310 (Chất điều chỉnh Acrylic)	5
Titanium Dioxide (Loại Rutin)	5





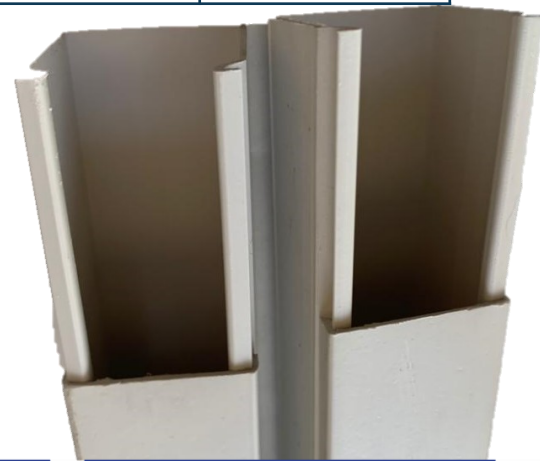
## Công thức khuyến nghị cho ống cáp PVC

Máy đùn trực vít đôi

Raw Materials (Per hundred resin, phr)	Công thức -1 (Kg)	Công thức -2 (Kg)	Công thức-3 (Kg)
PVC K-67	100	100	100
Bột đá (CaCO <sub>3</sub> )	100	125	180
Chất ổn định PVC (Stab TP – 3184 - 5)	4	4.25	5.25
Axit Stearic	0.3	0.40	0.50
Muối Canxi(Ca-30)	0.2	0.25	0.35
PE Wax	0.1	0.25	0.35
H-310 (Phụ gia sản xuất)	-----	0.20	0.25
PY-30 (Chất điều chỉnh)	-----	1	1.5
PA-310 (Chất điều chỉnh Acrylic)	-----	----	----
Titanium Dioxide (Loại Rutin)	2.5	3	3.5

Máy đùn trực vít đôi song song

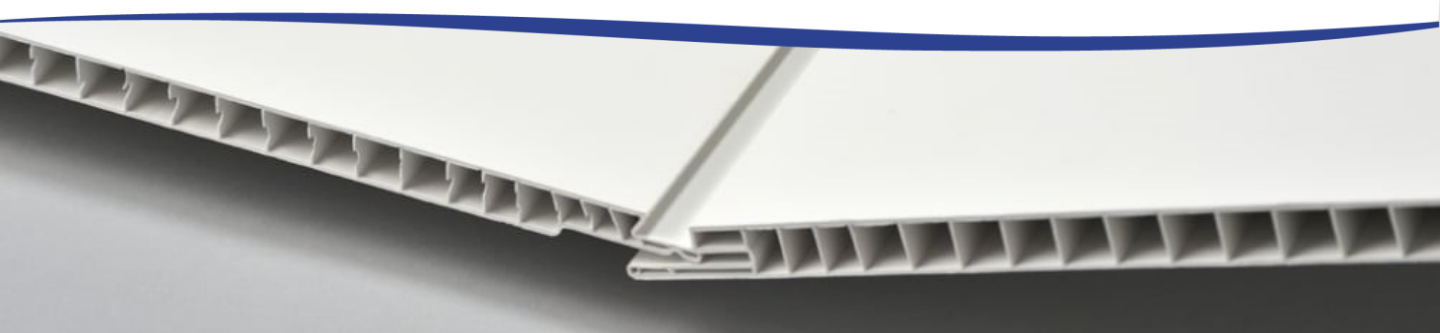
Raw Materials (Per hundred resin, phr)	(Kg)
PVC K-67	100
Bột đá (CaCO <sub>3</sub> )	75
Chất ổn định PVC (Stab TP – 3184 - 5)	4
Axit Stearic	0.3
Muối Canxi(Ca-30)	0.25
PE Wax	0.1
H-310 (Phụ gia sản xuất)	0.20
PY-30 (Chất điều chỉnh)	----
PA-310 (Chất điều chỉnh Acrylic)	----
Titanium Dioxide (Loại Rutin)	----





## Chất ổn định cho nhựa tổng hợp Laminate

<b>Đặc tính/ Mã sản phẩm</b>	<b>Stab TP-2904</b>	<b>Stab TP-2907</b>	<b>Stab TP-2909</b>
Ứng dụng	PVC Laminate	PVC Laminate	PVC Laminate
Hình dạng	Dạng mảnh	Dạng mảnh	Dạng mảnh
Hàm lượng chì (%)	27± 2	27± 2	20 ± 2
Màu sắc	Xám nhạt	Xám nhạt	Trắng sữa
Hàm lượng tro (%)	29 ± 2	29± 2	21,5± 2
Mật độ khối(g/l)	600 ± 30	600 ± 30	500 ± 30
Độ ẩm (%)	1.0 % Max.	1.0 % Max.	1.0 % Max.
Khuyến nghị sử dụng(/100 kg nhựa nguyên sinh)	4-7	4-7	4-7



## Công thức khuyến nghị cho sản xuất nhựa tổng hợp PVC cao cấp

### Máy đùn trực vít đôi

Công thức nhựa tổng hợp PVC	Công thức - 1(Kg)	Công thức - 2 (Kg)
PVC K-65/67	100	100
Bột đá(CaCO <sub>3</sub> )	125	180
Chất ổn định PVC(Stab TP-2907)	5.2	5.6
Axit Stearic	0.3	0.4
Calcium Stearate (Ca-30)	0.3	0.35
PE Wax	0.25	0.35
H-310 (Phụ gia sản xuất	0.2	0.25
PY-30 (Chất điều chỉnh)	1	1.5
PA-310 (Chất điều chỉnh acrylic)	-----	-----
Titanium Dioxide (Loại rutin)	3.5	4

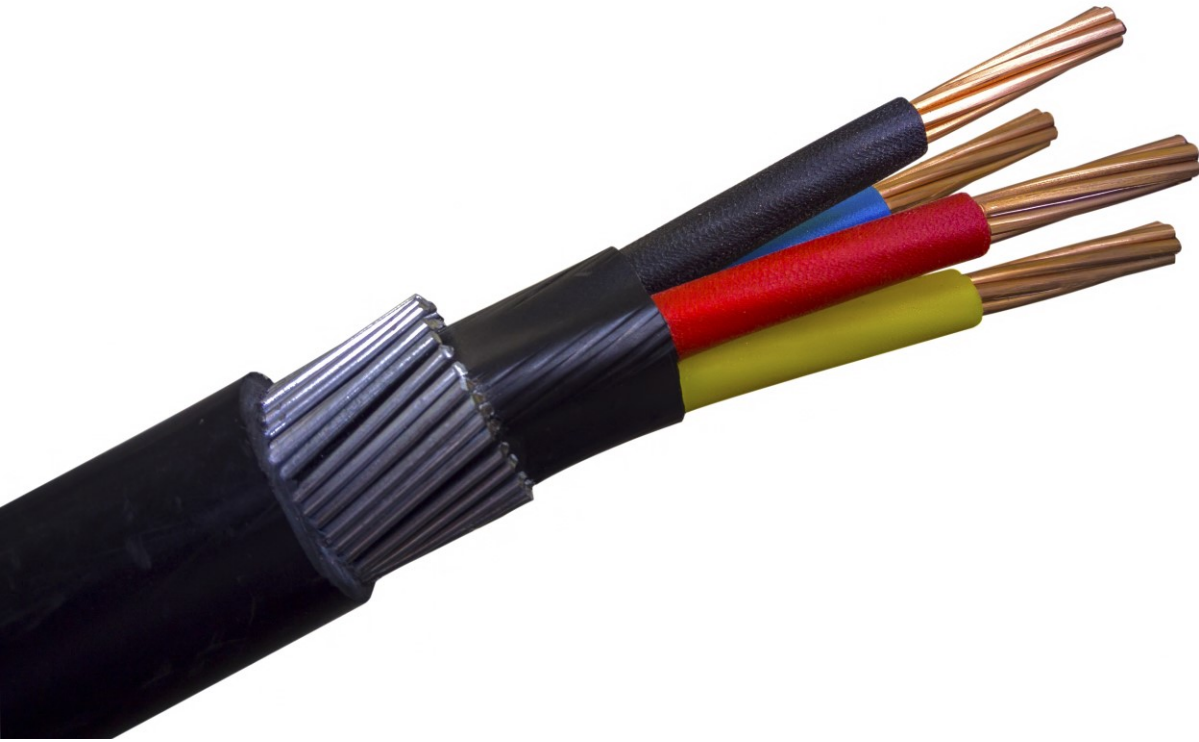
### Máy đùn trực vít đôi song song

Công thức nhựa tổng hợp PVC Nguyên liệu thô (trên 100 kg nhựa nguyên sinh)	Kg
PVC K-65/67	100
Bột đá(CaCO <sub>3</sub> )	75
Chất ổn định PVC(Stab TP-2907)	3.75
Axit Stearic	0.15
Calcium Stearate (Ca-30)	0.20
PE Wax	0.20
H-310 (Phụ gia sản xuất	0.30
PY-30 (Chất điều chỉnh)	-----
PA-310 (Chất điều chỉnh acrylic)	-----
Titanium Dioxide (Loại rutin)	3



## Công thức khuyến dùng cho sản xuất gỗ composite PVC

Công thức/Loại máy dùn	Máy dùn trục vít đôi	Máy dùn trục vít đôi song song
Công thức gỗ composite PVC	(Kg)	(Kg)
PVC K-65/67	100	100
Bột đá (CaCO <sub>3</sub> )	100	60
Bột gỗ nghiền vụn	100	100
Chất ổn định PVC(Stab TP-3184-5)	4	3.2
PE Wax	0.4	0.3
PA-310 (Acrylic based impact modifier)	1	0.75
Axit Stearic	0.2	0.2



## Chất ổn định cho Cáp

Chất ổn định Ca/Zn chủ yếu được sử dụng cho các ứng dụng dây và cáp PVC. Chất ổn định Ca / Zn một gói có chứa canxi / kẽm carboxylate, chất bôi trơn nội và ngoại, chất chống oxy hóa và các chất phụ gia hóa học khác nhau.

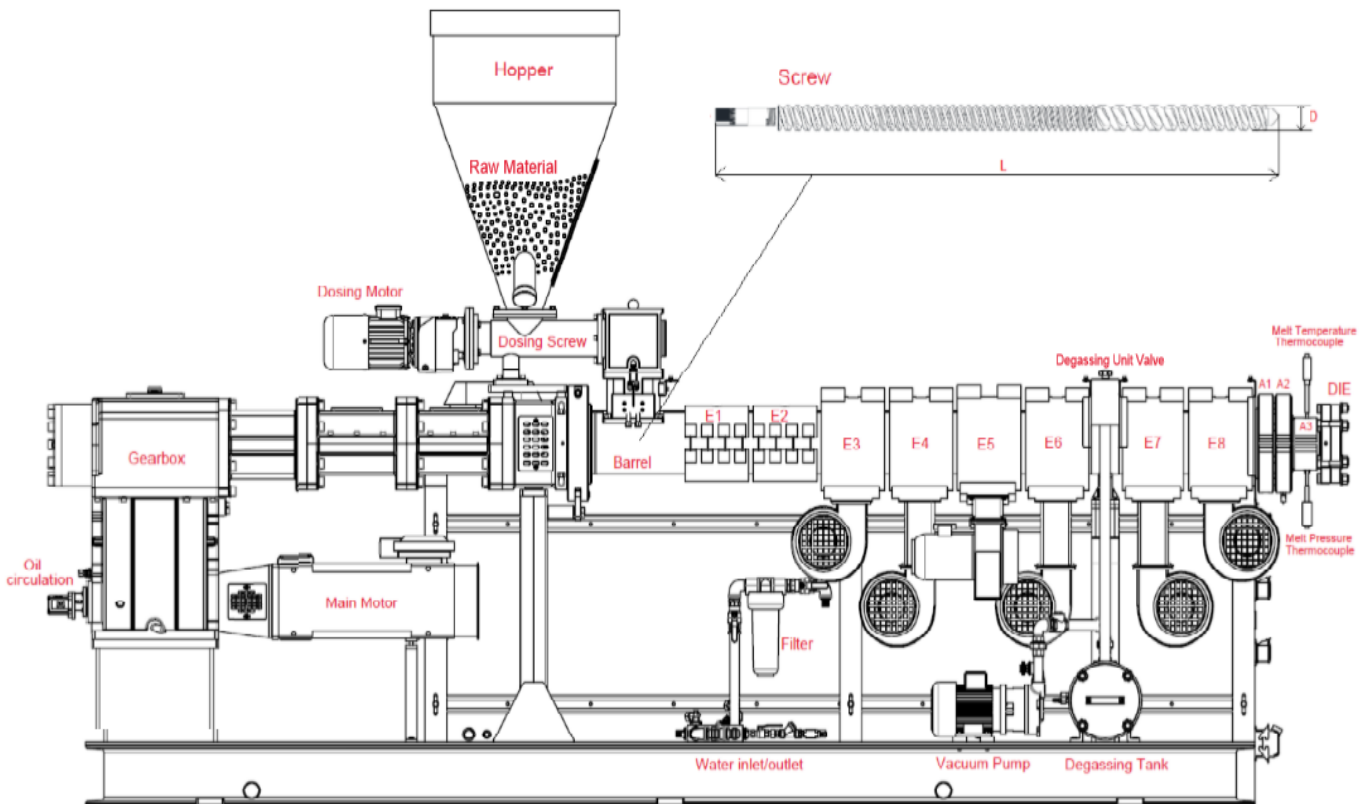
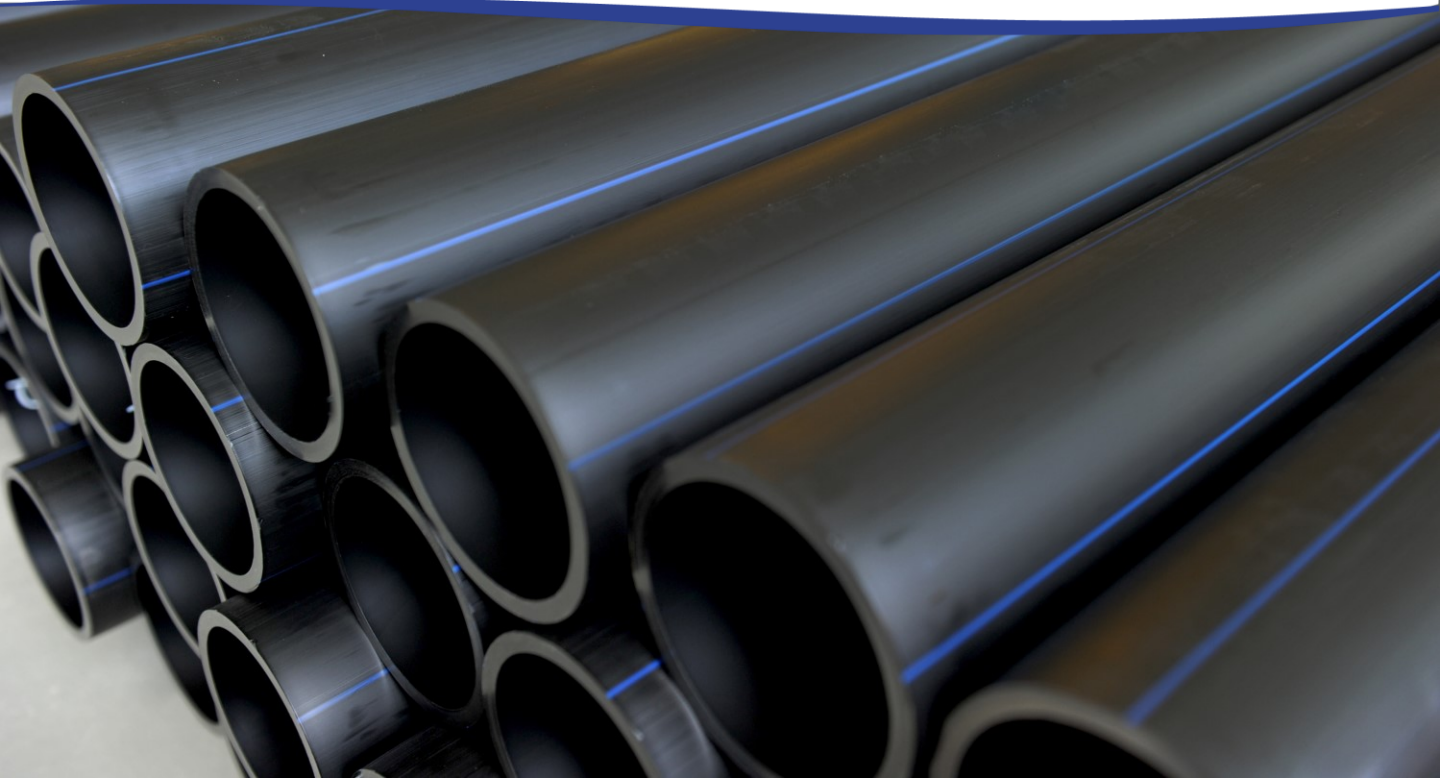
Nó có khả năng xử lý tuyệt vời, tính chất cách điện, tạo điều kiện cho phản ứng tổng hợp và cải thiện tính hoá lỏng trong quá trình xử lý và độ sáng và mịn của sản phẩm. Đây là sản phẩm hiệu quả cao với khả năng hấp thụ nước thấp, tính ổn định nhiệt tuyệt vời và hiệu suất cơ học.



## Chất ổn định cho Cáp

Đặc tính/ Mã sản phẩm	Stab TP CZ 283	Stab TP CZ 281	Stab TP CZ 290	Stab TP CZ 295
Nhiệt độ (°C)	70	90	105	125
Hình dạng	Bột	Bột	Bột	Bột
Màu sắc	Trắng	Trắng	Trắng	Trắng
Hàm lượng tro (%)	37,5±2	38,5±2	40±2	41,5±2
Độ ẩm (%) Max.	1.0	1.0	1.0	1.0
Khuyến nghị sử dụng (phr)	3-3.5	4-6	8-10	10-14

Công thức / Nhiệt độ(°C)	70°C (phr)	90°C (phr)	105 °C (phr)	125°C (phr)
PVC (K-70)	100	100	100	100
Chất hóa dẻo	50 DOTP	55 DOTP	50 TOTM	50 TOTM
Chất độn nhựa	70-80	60-80	8-10	15-20
Chất ổn định PVC nền Canxi/Kẽm	3-4	4-6	8-10	10-14





## Tepe Kimya Malaysia



**TEPE KIMYA Mã Lai**  
**Tepe Kimya San. ve Tic.A.S.**  
Tepe Kimya (M) Sdn. Bhd.

**Đ/c nhà máy:** Plo 661, Jalan Platinum Utama,  
Platinum Business Park, 81700 Pasir Gudang, Johor, Malaysia.

**SDT:** +60 7-251 7844  
**Fax:** +60 7-251 7848  
**E-mail:** info@tepekimya.com

## Tepe Kimya Thổ Nhĩ Kỳ



**TEPE KIMYA THỔ NHĨ KỲ**  
**Tepe Kimya San. ve Tic.A.S.**

**Đ/c nhà máy:** Sakarya 2. OSB 7. Cad. No: 11  
Hendek, Sakarya, TURKEY 54300.  
**SDT:** +90-264-290-5101

**Đ/c văn phòng:** Bilmo Sanayi Sitesi No: 2/28  
Aydınlı Mah. Melodi Sk., Tuzla, Istanbul, TURKEY 34953  
**SDT:** +90-216-593-1920  
**Fax:** +90-216-593-1925  
**E-mail:** info@tepekimya.com