

**BLOCKCOPOLYMERE
UND ÜBERGANGSTYPEN**

MOSTEN[®]

**PP
MOSTEN[®]**

Produkt portfolio

**HOMOPOLYMERE
UND RANDOMCOPOLYMERE**

PP MOSTEN®

HOMOPOLYMERE UND RANDOMCOPOLYMERE

Die Tabelle enthält informative Werte von Parametern, die keine Spezifikation der Type darstellen.

PP MOSTEN®	MFR 230 °C/ 2,16 KG	SCHRUMPUNG		STRECK- SPANNUNG	STRECK- DEHNUNG	BIEGE-E- MODUL	KERBSCHLAGZÄHIGKEIT NACH CHARPY		HDT 1,8 MPA	VST 10 N	STABILISIERUNG	VERARBEITUNGSTECHNOLOGIE	EMPFOHLENE HAUPTANWENDUNG
		Parallel (%)	Normal (%)	MPa	%	MPa	BEI 23 °C	BEI -20 °C					
							ISO 1133-1	ISO 294-3,4					
Homopolymere													
GH 001	1	-	-	34	> 200	1600	8	-	56	156	Grundlegend	Extrusion, Blasformen	Platten, Profile, Drucklose Rohre, Bändchen, Verbindungen
TB 002	2	1,6	1,6	35	150	1700	6,5	-	57	155	Anti-Gas-Fading	Extrusion, Thermoformen, Spritzgießen	Hochfeste monoaxial-orientierte Bändchen, Seile
TB 003	3,2	1,5	1,6	34	200	1550	5,6	-	55	154	Anti-Gas-Fading	Extrusion, Thermoformen, Spritzgießen	Hochfeste monoaxial-orientierte Bändchen, Seile
GB 005	5	1,4	1,5	35	250	1700	4,3	-	57	155	Anti-Gas-Fading	Extrusion, Thermoformen, Spritzgießen	Stapelfasern, Lebensmittelverpackungen, nicht gewebte Textilien
FT 005	5	1,5	1,4	38	90	1900	4,2	-	60	156	Antistatisch, transparent	Thermoformen	Hochtransparent Lebensmittelverpackungen
GB 107	7	1,5	1,5	36	100	1750	4	-	57	154	Grundlegend	Spritzgießen	Spritzgegossene Produkte, Verbindungen
NB 108	8	1,5	1,5	35	150	1750	3	-	57	154	Anti-Gas-Fading	Faserextrusion, Spritzgießen	Multifilamente, Stapelfasern, spritzgegossene Haushaltsgegenstände und technische Teile
FC 108	8	1,4	1,4	34	200	1500	3,5	-	54	155	Gleitmittel	Folienextrusion	Flachfolien, Bürogegenstände
FC 110	10	1,4	1,5	33	250	1400	3,5	-	53	155	Antiblockier- + Gleitmittel	Folienextrusion	Flachfolien, Bürogegenstände
NB 112	12	1,7	1,6	35	150	1750	3	-	57	154	Anti-Gas-Fading plus	Faserextrusion, Spritzgießen	Multifilamente, Stapelfasern, spritzgegossene Haushaltsgegenstände und technische Teile
GB 218	18	1,4	1,4	34	250	1550	3	-	55	153	Anti-Gas-Fading	Spritzgießen, Faserextrusion	Technische Teile, Multifilamente, Verbindungen
NB 218	18	1,4	1,4	33	> 300	1400	3	-	53	152	Anti-Gas-Fading	Faserextrusion, Spritzgießen	Spinnvliesstoffe, Stapelfasern, Multifilamente
NB 220	20	1,4	1,4	33	> 200	1400	3	-	53	152	Anti-Gas-Fading plus	Faserextrusion, Spritzgießen	Spinnvliesstoffe, Stapelfasern, Multifilamente
NB 425	25	1,4	1,5	32	> 300	1350	2,5	-	52	152	Anti-Gas-Fading	Spinnvlies, Spritzgießen	Nicht gewebte Textilien (Spunbond-Verfahren) für den hygienischen Bereich, Stapelfasern
NB 435*	35	-	-	34	-	1500	2	-	54	-	Anti-Gas-Fading	Spunbond-Verfahren, Spritzgießen	Nicht gewebte Textilien (spunbond) für den hygienischen Bereich, Stapelfasern
NB 480*	25	-	-	36	100	1700	-	-	58	-	Speziell	Melblown-Verfahren	Nicht gewebte Textilien (melblown) für den hygienischen Bereich
MA 230	30	1,3	1,4	35	150	1550	2	-	55	154	Antistatisch	Spritzgießen	Dünnwandige Lebensmittelverpackungen, Haushaltsgegenstände
MT 230	30	1,5	1,8	39	30	1950	2	-	60	155	Antistatisch, transparent	Spritzgießen	Dünnwandige Lebensmittelverpackungen, Haushaltsgegenstände mit hohem Glanz
MA 350	50	1,3	1,3	35	100	1600	2	-	56	154	Antistatisch	Spritzgießen	Dünnwandige Lebensmittelverpackungen
Randomcopolymere													
TB 802*	2	-	-	27	> 400	1050	8	-	50	-	Grundlegend	Extrusion	Monoaxial-orientierte Bändchen
MB 812	12	1,3	1,3	25	> 400	900	6	1,5	47	125	Grundlegend	Spritzgießen	Expandable Teile (EPP), Haushaltsgegenstände
MT 935	35	1,4	1,6	25	300	1000	5,5	1,5	49	129	Antistatisch, transparent	Spritzgießen	Dünnwandige Lebensmittelverpackungen, Verschlüsse, Haushaltsgegenstände
MT 950	50	1,3	1,5	25	350	1000	5	1,5	49	130	Antistatisch, transparent, optischer Aufheller	Spritzgießen	Dünnwandige Lebensmittelverpackungen, Verschlüsse, Haushaltsgegenstände

* Entwicklungstyp

Veröffentlichung: 09/2025

PP MOSTEN®

BLOCKCOPOLYMERE UND ÜBERGANGSTYPEN

Die Tabelle enthält informative Werte von Parametern, die keine Spezifikation der Type darstellen.

PP MOSTEN®	MFR 230 °C/ 2,16 KG	SCHRUMPUNG		STRECK- SPANNUNG	STRECK- DEHNUNG	BIEGE-E- MODUL	NIS CHARPY		HDT 1,8 MPA	VST 10 N	STABILISIERUNG	VERARBEITUNGSTECHNOLOGIE	EMPFOHLENE HAUPTANWENDUNG
		Parallel (%)	Normal (%)	MPa	%	MPa	BEI 23 °C	BEI -20 °C					
							ISO 1133-1	ISO 294-3,4					
Blockcopolymere													
EH 501	0,5	1,6	1,3	27	> 350	1400	90	8	55	153	Langzeitwärme, Nukleierungsmittel	Extrusion, Blasformen	Platten, Profile, drucklose Rohre, geblasene Verpackungen, Verbindungen
ES 501 *	0,5	-	-	26	400	1300	85	7	53	-	Langzeitwärme	Extrusion, Blasformen	Platten, Profile, drucklose Rohre, geblasene Verpackungen
EH 701*	0,5	-	-	27	350	1410	90	8	52	-	Langzeitwärme, Nukleierungsmittel	Extrusion, Blasformen	Platten, Profile, drucklose Rohre, geblasene Verpackungen
GH 504*	4	-	-	26	200	1250	35	5	53	-	Langzeitwärme, Nukleierungsmittel	Spritzgießen	Verpackungen für Autobatterien, Großbehälter, technische Teile
GB 506	6	1,7	1,9	28	100	1500	9	4,5	57	154	Nukleierungsmittel	Spritzgießen, Thermoformen	Autobatterien, Folien für Co-extrusion, Großbehälter
MA 712	12	1,5	1,8	28	70	1500	8	4	56	155	Antistatisch, Nukleierungsmittel	Spritzgießen	Technische Teile, Transportboxen, Verbindungen für die Automobilindustrie
MA 612	14	1,5	1,5	20	250	1000	45	7	51	147	Antistatisch, Nukleierungsmittel	Spritzgießen	Technische Teile, Werkzeugkästen, Transportboxen, Verbindungen für die Automobilindustrie
MB 720	18	1,6	1,8	20	100	1000	45	7	52	145	Nukleierungsmittel	Spritzgießen	Technische Teile, Verbindungen für die Automobilindustrie
MA 524	24	1,5	1,5	24	50	1300	9	4,5	55	153	Antistatisch, Nukleierungsmittel	Spritzgießen	Lebensmittelverpackungen, Transportboxen, Verbindungen für Automobilindustrie
MA 745	45	1,6	1,8	25	30	1300	7	4	55	151	Antistatisch, Nukleierungsmittel	Spritzgießen	Lebensmittelverpackungen, Haushaltsgegenstände, Werkzeugkästen
Übergangstyp													
GH 201	0,4	-	-	33	300	1450	15	-	-	-	Langzeitwärme, Nukleierungsmittel	Extrusion, Blasformen	Platten, Profile, drucklose Rohre, Bändchen, geblasene Verpackungen
XB 800	0,5	-	-	30	200	1200	12	-	-	-	Langzeitwärme	Extrusion	Platten, Profile, drucklose Rohre
XH 601	0,7	-	-	29	200	1450	70	6	-	-	Langzeitwärme, Nukleierungsmittel	Extrusion, Blasformen	Platten, Profile, drucklose Rohre, Geblasene Verpackungen, Verbindungen
XB 801	1	-	-	28	400	1150	48	-	-	-	Antistatisch, transparent	Extrusion	Platten, Profile, drucklose Rohre
GB 002	2	1,6	1,6	35	150	1700	6,5	-	58	-	Anti-Gas-Fading	Extrusion, Blasformen	Hochfeste, monoaxial-orientierte Bändchen, Seile, geblasene Verpackungen
GB 503	2,5	1,7	1,8	25	300	1300	50	7	54	-	Nukleierungsmittel	Extrusion, Spritzgießen	Technische Teile, Folien für Co-extrusion, Verbindungen
XB 205	4	-	-	30	250	1400	8	-	-	-	Anti-Gas-Fading	Spritzgießen	Technische Teile, Folien für Co-extrusion, Verbindungen
XB 005	5	-	-	35	200	1600	4	-	55	155	Anti-Gas-Fading	Spritzgießen, Extrusion	Technische Teile, Verbindungen
XB 105	5	-	-	28	400	1100	5	-	50	-	Anti-Gas-Fading	Extrusion, Spritzgießen	Technische Teile, Folien für Co-extrusion
XB 515	14	-	-	28	200	1250	9	3	-	-	Anti-Gas-Fading	Spritzgießen	Technische Teile, Verbindungen
MT 825	30	1,4	1,7	25	300	1000	5,5	1	50	-	Antistatisch, transparent	Spritzgießen	Lebensmittelverpackungen, Haushaltsgegenstände

* Entwicklungstyp