

**BLOKOVÉ KOPOLYMERY
A PŘEJZDOVÉ TYPY**

MOSTEN[®]

**PP
MOSTEN[®]**

Produktové portfolio

**HOMOPOLYMERY
A STATISTICKÉ KOPOLYMERY**

PP MOSTEN®

HOMOPOLYMERY A STATISTICKÉ KOPOLYMERY

Tabulka obsahuje informativní hodnoty parametrů, které nepředstavují specifikace daného typu.

PP MOSTEN®	MFR 230 °C/ 2,16 KG	VÝROBNÍ SMRŠTĚNÍ		NAPĚTÍ NA MEZI KLUZU	PRODLOUŽENÍ PŘI PŘETŘŽENÍ	MODUL PRUŽNOSTI V OHYBU	VRUBOVÁ HOUŽEVNATOST CHARPY		HDT 1.8 MPA	VST 10 N	STABILIZACE	TECHNOLOGIE ZPRACOVÁNÍ	HLAVNÍ DOPORUČENÁ APLIKACE
	g/10 min	Paralelně (%)	Kolmo (%)	MPa	%	MPa	PŘI 23 °C	PŘI 0 °C	°C	°C			
		ISO 1133-1	ISO 294-3,4		ISO 527-1,2	ISO 178	ISO 179-1	ISO 75-1,2	ISO 306				
Homopolymery													
GH 001	1	-	-	34	> 200	1600	8	-	56	156	Základní	Vytlačování, vyfukování	Desky, profily, netlakové trubky, pásy, kompaundy
GH 300	0.3	-	-	33	-	1450	46	-	55	-	Tepelná (LTHA), nukleační činidlo	Vytlačování	Desky, profily, netlakové trubky, kompaundy
TB 002	2	1.6	1.6	35	150	1700	6.5	-	57	155	Anti Gas-fading	Vytlačování, termoforming, vstřikování	Vysokopevnostní monoaxiálně orientované pásy, lana
TB 003	3.2	1.5	1.6	34	200	1550	5.6	-	55	154	Anti Gas-fading	Vytlačování, termoforming, vstřikování	Vysokopevnostní monoaxiálně orientované pásy, lana
GB 005	5	1.4	1.5	35	250	1700	4.3	-	57	155	Anti Gas-fading	Vytlačování, termoforming, vstřikování	Staplová vlákna, netkané textilie, potravinářské obaly
FT 005	5	1.5	1.4	38	90	1900	4.2	-	60	156	Antistatická, transparentní	Termoforming	Vysoce transparentní potravinářské obaly
GB 107	7	1.5	1.5	36	100	1750	4	-	57	154	Základní	Vstřikování	Vstřikované produkty, kompaundy
NB 108	8	1.5	1.5	35	150	1750	3	-	57	154	Anti Gas-fading	Vytlačování vláken, vstřikování	Multifilamenty, staplová vlákna, vstřikované produkty pro domácnost a technické díly
FC 108	8	1.4	1.4	34	200	1500	3.5	-	54	155	Kluzné činidlo	Vytlačování fólií	Lité fólie, kancelářské produkty
FC 110	10	1.4	1.5	33	250	1400	3.5	-	53	155	Antiblok a kluzné činidlo	Vytlačování fólií	Lité fólie, kancelářské produkty
NB 112	12	1.7	1.6	35	150	1750	3	-	57	154	Anti Gas-fading plus	Vytlačování vláken, vstřikování	Multifilamenty, staplová vlákna, vstřikované produkty pro domácnost a technické díly
GB 218	18	1.4	1.4	34	250	1550	3	-	55	153	Anti Gas-fading	Vstřikování, vytlačování vláken	Technické díly, multifilamenty a kompaundy
NB 218	18	1.4	1.4	33	> 300	1400	3	-	53	152	Anti Gas-fading	Vytlačování vláken, vstřikování	Multifilamenty, staplová vlákna, netkané textilie
NB 220	20	1.4	1.4	33	> 200	1400	3	-	53	152	Anti Gas-fading plus	Vytlačování vláken, vstřikování	Multifilamenty, staplová vlákna, vstřikování
NB 425	25	1.4	1.5	32	> 300	1350	2.5	-	52	152	Anti Gas-fading	Spunbond, vstřikování	Netkané textilie (spunbond) pro hygienický sektor, staplová vlákna
NB 435*	35	-	-	34	-	1500	2	-	54	-	Anti Gas-fading	Spunbond, vstřikování	Netkané textilie (spunbond) pro hygienický sektor, staplová vlákna
NB 480*	25	-	-	36	100	1700	-	-	58	-	Speciální	Melblown	Netkané textilie (melblown) pro hygienický sektor
MA 230	30	1.3	1.4	35	150	1550	2	-	55	154	Antistatická	Vstřikování	Tenkostěnné potravinářské obaly, potřeby pro domácnost
MT 230	30	1.5	1.8	39	30	1950	2	-	60	155	Antistatická, transparentní	Vstřikování	Transparentní tenkostěnné produkty s vysokým leskem
MA 350	50	1.3	1.3	35	100	1600	2	-	56	154	Antistatická	Vstřikování	Tenkostěnné potravinářské produkty
Statistické kopolymery													
TB 802*	2	-	-	27	> 400	1050	8	-	50	-	Základní	Vytlačování	Monoaxiálně orientované pásy
MB 812	12	1.3	1.3	25	> 400	900	6	1.5	47	125	Základní	Vstřikování	Lehčené díly (EPP), potřeby pro domácnost
MT 935	35	1.4	1.6	25	300	1000	5.5	1.5	49	129	Antistatická, transparentní	Vstřikování	Tenkostěnné potravinářské obaly, víčka, potřeby pro domácnost
MT 950	50	1.3	1.5	25	350	1000	5	1.5	49	130	Antistatická, transparentní, optický zjasňovač	Vstřikování	Tenkostěnné potravinářské obaly, víčka, potřeby pro domácnost

* vývojový typ

Vydání: 03/2026

PP MOSTEN®

BLOKOVÉ KOPOLYMERY A PŘEJEZDOVÉ TYPY

Tabulka obsahuje informativní hodnoty parametrů, které nepředstavují specifikace daného typu.

PP MOSTEN®	MFR 230 °C/ 2,16 KG	VÝROBNÍ SMRŠTĚNÍ		NAPĚTÍ NA MEZI KLUZU	PRODLOUŽENÍ PŘI PŘETŘŽENÍ	MODUL PRUŽNOSTI V OHYBU	VRUBOVÁ HOUŽEVNATOST CHARPY		HDT 1.8 MPA	VST 10 N	STABILIZACE	TECHNOLOGIE ZPRACOVÁNÍ	HLAVNÍ DOPORUČENÁ APLIKACE
	g/10 min	Paralelně (%)	Kolmo (%)	MPa	%	MPa	PŘI 23 °C	PŘI -20 °C	°C	°C			
		ISO 1133-1	ISO 294-3,4		ISO 527-1,2	ISO 178	ISO 179-1	ISO 75-1,2	ISO 306				
Blokové kopolymery													
EH 501	0.5	1.6	1.3	27	> 350	1400	90	8	55	153	Tepelná (LTHA), nukleační činidlo	Vytlačování, vyfukování	Desky, profily, netlakové trubky, vyfukované obaly, kompaundy
ES 501 *	0.5	-	-	26	400	1300	85	7	53	-	Tepelná (LTHA)	Vytlačování, vyfukování	Desky, profily, netlakové trubky, vyfukované obaly
EH 701*	0.5	-	-	27	350	1410	90	8	52	-	Tepelná (LTHA), nukleační činidlo	Vytlačování, vyfukování	Desky, profily, netlakové trubky, vyfukované obaly
GB 504	4	-	-	25	7	1200	50	6	52	150	Odformovací a nukleační činidlo	Vstřikování, vyfukování, termoforming	Technické díly, koextruze fólií, velké nádoby, kompaundy
GB 506	6	1.7	1.9	28	100	1500	9	4.5	57	154	Nukleační činidlo	Vstřikování, termoforming	Velké nádoby, koextruze fólií, kryty autobaterií
MA 712	12	1.5	1.8	28	70	1500	8	4	56	155	Antistatické a nukleační činidlo	Vstřikování	Technické díly, přepravní boxy, kompaundy pro automobilový průmysl
MA 612	14	1.5	1.5	20	250	1000	45	7	51	147	Antistatické a nukleační činidlo	Vstřikování	Technické díly, boxy na nářadí, přepravní boxy, kompaundy pro automobilový průmysl
MB 720	18	1.6	1.8	20	100	1000	45	7	52	145	Nukleační činidlo	Vstřikování	Technické díly a kompaundy pro automobilový průmysl
MA 524	24	1.5	1.5	24	50	1300	9	4.5	55	153	Antistatické a nukleační činidlo	Vstřikování	Potravinářské obaly, přepravní boxy, kompaundy pro automobilový průmysl
MA 745	45	1.6	1.8	25	30	1300	7	4	55	151	Antistatické a nukleační činidlo	Vstřikování	Potravinářské obaly, potřeby pro domácnost, boxy na nářadí
MA 770*	70	-	-	24	17	1300	6	3	55	-	Antistatické a nukleační činidlo	Vstřikování	Tenkostěnné potravinářské obaly, boxy na nářadí, přepravky
MH 606*	6	-	-	26	12	1250	9	3	53	-	Tepelná (LTHA), nukleační činidlo	Vstřikování	Technické díly, kryty autobaterií
Přejezdové typy													
GH 201	0.4	-	-	33	300	1450	15	-	-	-	Tepelná (LTHA), nukleační činidlo	Vytlačování, vyfukování	Desky, profily, netlakové trubky, pásy, vyfukované obaly
XB 800	0.5	-	-	30	200	1200	12	-	-	-	Tepelná (LTHA)	Vytlačování	Desky, profily, netlakové trubky
XH 601	0.7	-	-	29	200	1450	70	6	-	-	Tepelná (LTHA), nukleační činidlo	Vytlačování, vyfukování	Desky, profily, netlakové trubky, vyfukované obaly, kompaundy
XB 801	1	-	-	28	400	1150	48	-	-	-	Antistatické, transparentní	Vytlačování	Desky, profily, netlakové trubky
GB 002	2	1.6	1.6	35	150	1700	6.5	-	58	-	Anti Gas-fading	Vytlačování, vyfukování	Vysokopevnostní monoaxiálně orientované pásy, lana, vyfukované obaly
GB 503	2.5	1.7	1.8	25	300	1300	50	7	54	-	Nukleační činidlo	Vytlačování, vstřikování	Technické díly, fólie pro koextruzi, kompaundy
XB 205	4	-	-	30	250	1400	8	-	-	-	Anti Gas-fading	Vstřikování	Technické díly, fólie pro koextruzi, kompaundy
XB 005	5	-	-	35	200	1600	4	-	55	155	Anti Gas-fading	Vstřikování, vytlačování	Technické díly, kompaundy
XB 105	5	-	-	28	400	1100	5	-	50	-	Anti Gas-fading	Vytlačování, vstřikování	Technické díly, fólie pro koextruzi
XB 505	4.5	-	-	29	240	-	7	3	-	-	Základní	Vstřikování, vytlačování	Technické díly, koextruze fólií, kompaundy
XB 515	14	-	-	28	200	1250	9	3	-	-	Anti Gas-fading	Vstřikování	Technické díly, kompaundy
MT 825	30	1.4	1.7	25	300	1000	5.5	1	50	-	Antistatická, transparentní	Vstřikování	Potravinářské obaly, potřeby pro domácnost

* vývojový typ