

خبرنامه پلی یورتان

تهیه شده توسط مواد مهندسی مکرر

شماره ۱

گروه صنعتی مکرر
MOKARRAR INDUSTRIAL GROUP



شرکت مواد مهندسی مکرر
Mokarrar Engineering Materials Co.

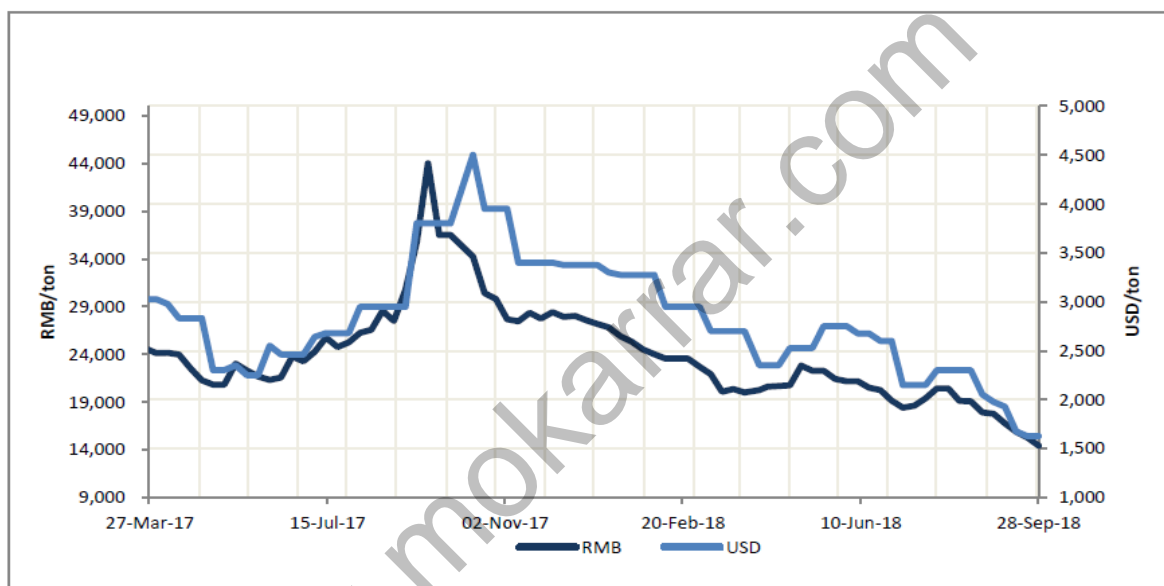


کاهش قیمت MDI در هفته آخر آگوست

طبق گزارش سایت های خبری تحلیلی، قیمت Polymeric MDI در بازه زمانی یکساله دارای نوسانات بوده است که در ماه سپتامبر روند کاهشی قیمت آن همانند ماه گذشته ادامه داشته است. در هفته سوم سپتامبر شرکت های تولید کننده این محصول قیمت خود را کاهش داده و ضعیف بودن تقاضا در بازار از جمله عوامل موثر بر آن بوده است.

در خصوص بازار TDI نیز پیش بینی می شود، تولید کنندگان تمایل دارند که قیمت ها را بالا نگه دارند؛ در حالی که واسطه ها دید روشنی از بازار در کوتاه مدت ندارند. با توجه به در پیش بودن تعطیلات روز ملی چین به نظر می رسد که بازار در هفته آتی ضعیف خواهد بود و نوسانات بازار بسیار اندک خواهد شد و خریداران نیز تمایلی به خرید در قیمت بالا ندارند.

Graph 1 Weekly Polymeric MDI Price Trend from 2017 to 2018



دومین نمایشگاه پی اس ای اروپا

دومین نمایشگاه پی اس ای اروپا در ۲۶ تا ۲۸ مارس ۲۰۱۹ در مونیخ با تخصیص منطقه خاص برای بازیافت و پایداری برگزار خواهد شد. در این حوزه خاص از نمایشگاه کلیه شرکت های حاضر در نمایشگاه می توانند آخرین نوآوری های خدمت و محصول خود در دنیای پلی یورتان را با رویکرد پایداری و بازیافت ارائه کنند. بر این اساس کارایی انرژی و پایداری آن از اولویت های مهم شرکت های خلاق می باشد که پلی یورتان در این مهم نقش حیاتی می تواند ایفا نماید. این نمایشگاه شامل بخش های مواد اولیه و افزودنی ها و تولید کنندگان ماشین آلات و سیستم ها خواهد بود. در اولین نمایشگاه که در سال ۲۰۱۸ برگزار شد ۷۵ شرکت از ۱۶ کشور در این نمایشگاه مشارکت داشته و در مجموع سه روز بیش از ۱۰۰۰ نفر از ۵۱ کشور از نمایشگاه بازدید کردند.



وضعیت عرضه پتروشیمی کارون در شهریور ۹۷

اطلاعات منتشره در بورس کالا و مقایسه آن با عرضه مرداد نشان می دهد که عرضه تی دی آی و ام دی آی پلیمریک افزایش داشته و با توجه به حذف سقف قیمت در بورس کالا قیمت TDI افزایش داشته است. بالاترین قیمت در مرداد ماه برای TDI ۱۴۵،۵۱۵ ریال بوده است که در شهریورماه این رقم به ۳۱۹،۹۹۹ ریال رسید و تقاضای برای این محصول در شهریور ماه بیش از دو برابر شده است.

TDI				
مقدار عرضه (تن)	مقدار تقاضا (تن)	مقدار معامله (تن)	قیمت پایانی میانگین موزون (ریال)	بالاترین قیمت معامله (ریال)
۱۸۰۰	۴۵۶۰	۱۸۰۰	۱۵۴۶۸۷	۳۱۹۹۹۹
Polymeric MDI				
۱۴۲۰	۱۰۶۰	۱۰۶۰	۹۴۳۰۵	۹۶۹۳۲
Pure MDI				
۱۴۴	۱۰۸	۱۰۸	۱۰۶۸۲۳	۱۰۶۸۲۳

واردات و صادرات چین

بر اساس گزارش های منتشره در ژوئن ۲۰۱۸ مقدار ۵۹۸۱۱ تن ام دی آی پلیمریک صادر شده است و شرکت Wanhua بزرگترین صادر کننده و کشور آمریکا بزرگترین وارد کننده این محصول بوده اند. ایران در ماه جولای ۲۰۱۸ به مقدار ۸۴۲ تن از کره جنوبی ام دی آی پلیمریک وارد کرده که نسبت به ماه قبل ۶۸ درصد افزایش داشته است. کل واردات ایران از کره جنوبی در خصوص این محصول در ۷ ماهه اول ۲۰۱۸، ۳۱۰۷ تن بوده است. همچنین مقدار ۲۲۰۵ تن از ژاپن در ۵ ماهه اول سال ۲۰۱۸ وارد شده است.

در خصوص تی دی آی کل صادرات چین در ژوئن ۲۰۱۸ مقدار ۵۰۰۰ تن بوده است و تایوان نیز بزرگترین وارد کننده با مقدار ۱۶۲۵ تن در ماه مارچ ۲۰۱۸ می باشد.

آمار منتشره در خصوص بیس پلی یول نشان می دهد که ایران در ماه ژوئن ۲۰۱۸ در صدر وارد کنندگان از کشور چین بوده و مقدار ۴۵۱۲ تن وارد کرده است. این در حالی است که در ماه می ۲۰۱۸ این میزان ۱۸۳۷ تن بوده و ایران در رده سوم وارد کنندگان قرار داشته است.

توسعه نسل جدید چرم مصنوعی پلی یورتان بر پایه مواد گیاهی

شرکت Flokser، پیشرو جهانی در تولید محصولات چرمی، موفق به تولید چرم مصنوعی جدید با استفاده از مواد پایه زیستی شرکت DuPont Tate & Lyle Bio Products و BioAmber شده است.

این چرم مصنوعی شامل پلی استر پلی ال ساخته شده از سوکسینیک اسید پایه زیستی شرکت BioAmber و ۳-۱ پروپان دی ال شرکت DuPont Tate & Lyle Bio Products می‌باشد. ۳-۱ پروپان دی ال به عنوان عامل ایجاد اتصالات عرضی به کار می‌رود که باعث کاهش گازهای گلخانه‌ای می‌شود، ضمن آنکه تولید این گلیکول در مقایسه با گلیکول‌های بر پایه مواد نفتی، به درصد انرژی کمتری نیاز مند است.

این چرم مصنوعی دارای ۷۰٪ محتوای قابل بازیافت است و عملکرد بهبود یافته‌ای را ارائه می‌دهد، همچنین دارای مقاومت در برابر خراش بهتر و لمس نرم تر از پارچه های چرم مصنوعی ساخته شده با مواد شیمیایی مشتق شده از نفت می‌باشد.

این چرم مصنوعی پلی یورتانی عاری از فتالات می‌باشد و کاملاً دوستدار محیط زیست می‌باشد. همچنین این محصول در مقابل آب و سایش مقاوم و ضد باکتری می‌باشد و به آسانی تمیز می‌گردد.

توسعه نسل جدید افزودنی‌های پلی یورتان

شرکت Addivant، پیشرو جهانی در زمینه فناوری های افزودنی پلیمری، موفق به دستیابی نسل جدیدی از آنتی اکسیدان مایع با نام تجاری NAUGARD® FOAMPLUS LE برای صنعت پلی یورتان شده است.

این محصولات جدید برای به حداقل رساندن چالش‌های پیش روی صنعت خودرو توسعه یافته‌اند. سری NAUGARD® FOAMPLUS LE شامل بسته بندی‌هایی با حداقل انتشار مواد مضر پایدارکننده بوده که با سخت گیرانه ترین قوانین ملی در مورد کیفیت هوای داخلی خودرو سازگار می‌باشند.

محصولات سری NAUGARD® FOAMPLUS LE به گونه ای طراحی شده اند که به صورت ذاتی پایداری گرمایی زیادی داشته، دارای محافظت از سوختگی ویژه‌ای بوده و در برابر الکل # پایدار نشان می‌دهند. یکی دیگر از مزیت های مهم آن این است که آنتی اکسیدان های مایع با داشتن ویسکوزیته بهتر امکان جابجایی بهبود یافته تری را نسبت به سایر مواد ایجاد می‌کنند. این محصولات جدید دارای فراریت کمتری نسبت به محصولات موجود در صنعت در دماهای بالای فوم شدن هستند و منجر به کاهش بیش از ۹۰٪ VOC می‌شود.

معرفی سیستم جدید Water-Blown زیره کفش توسط هانتسمن

شرکت هانتسمن در هفته سوم سپتامبر ۲۰۱۸ اعلام کرد که برند DALTOPED محصولی با سطح و جریان عالی برای زیره کفش که به صورت کامل بر مبنای پلی اتر Water-Blown می‌باشد عرضه می‌کند. این محصول می‌تواند در تولید زیره با کیفیت بالای کفش مؤثر باشد. این محصول در دانسیته های قابل عرضه بوده و مناسب برای زیره بیرونی و میانی کفش می‌باشد.



چک لیست حل مشکلات فوم سخت و نرم پلی یورتان

چک لیست بررسی مشکلات احتمالی فوم های سخت و نرم و علل آنها در جدول زیر خلاصه شده است.

مشکلات	دلایل																					
	چگالی بالا	چگالی پایین	خفزه های بسته داخل فوم	شکنجه بودن و کاهش استحکام (Void)	خفزه (Void)	سرعت پخت کم مواد	سوختن مرکز فوم	چسبناک بودن	رگه دار شدن	کلیس فوم	جاب های بزرگ در روی سطح	سولول های درشت سطحی	حبس هوا در داخل فوم	راقت بیش از اندازه	حبابچه در قطعه	طول زدن	پوسته ناپایدار	استحکام کشتی ضعیف	جمع شدگی و شریکینج	سطح غیر یکپارخت	سولول های نامرتب زیر پوسته	پوسته ضخیم
دمای پایین مواد	*																*					*
دمای پایین قالب	*					*																*
کاهش عامل پف زا از پلی ال	*		*																*			
مقدار زیاد ایزوسیانات	*			*			*										*					
میکس نامناسب مواد	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
رطوبت اضافی در پلی ال	*	*		*																		
مقدار زیاد پلی ال	*	*	*	*			*										*		*			
رطوبت در قالب	*	*		*			*								*							
رطوبت در مخزن باد (هوا)	*	*		*			*							*	*							
آلوده شدن مواد به سیلیکون یا روغن				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
بررسی سرعت واکنش پلی ال				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
افزایش دمای ایزوسیانات و پلی ال		*		*			*															*
مشکل در دستگاه ها و تجهیزات				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
غیر فعال شدن کاتالیست				*			*															
تغییر شرایط محیطی انجام تست				*			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
دمای قالب	*	*	*	*			*				*				*	*	*	*	*	*	*	*
کیفیت واکس				*			*				*				*	*	*	*	*	*	*	*
ورود واکس به داخل مواد در حال واکنش				*			*				*				*	*	*	*	*	*	*	*
نحوه ریزش مواد داخل قالب و خروجی هوا		*	*	*			*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
تراز نبودن قالب				*			*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
اندازه هد (قسمت میکس مواد)		*		*			*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
بالا بودن زمان ژل شدن				*			*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
تشکیل حباب حین اختلاط				*			*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
دمای پایین مواد اولیه				*			*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*