

PPA5620 产品说明书

PPA5620 聚合物加工助剂

特性	应用
● 添加量低, 建议添加量 0.3%-0.8%	● PE 吹膜、流延膜
● 见效快, 使用 0.5h 即有明显效果	● PE 管材
● 无析出, 无气味, 不影响后期加工	● PE 线缆料
● 适用性广, 合适各种 PE 挤出设备	● 木塑

基本物性

性能	单位	检测方法	检测条件	指标
有效含量	%	-	-	$>5\%$
熔融指数	g/10min	GB/T 3682-2000	190 °C, 2.16kg	2.2
密度	g/cm^3	GB/T 1033-2008	-	0.92
外观	-	目测	-	光滑透明

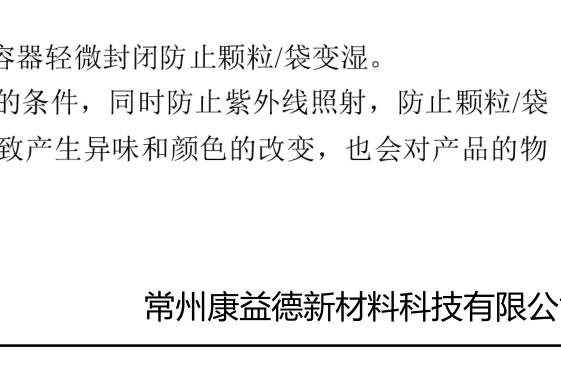
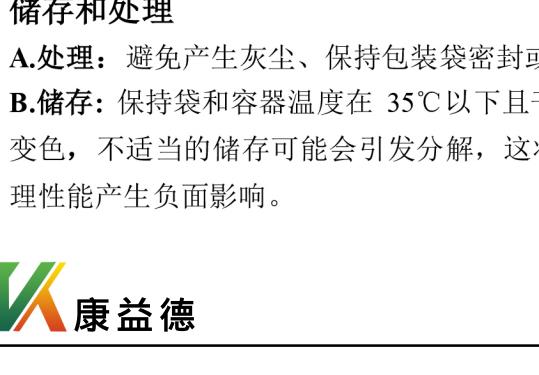
注: 1. 此数值是具有代表性的数值, 但不是质量保证书的数值;

2. 此数值可能会受其他助剂种类和数量的影响;

3. 测试条件为 23°C, 50%RH

产品使用效果

1. 消除加工过程熔体破裂 (鲨鱼皮和橘子皮)
2. 减少薄膜晶点/鱼眼数量, 提高产品表面光亮度
3. 减少模口积料, 消除膜面凝胶斑
4. 降低主机电流, 提高生产效率



储存和处理

A. 处理: 避免产生灰尘、保持包装袋密封或用容器轻微封闭防止颗粒/袋变湿。

B. 储存: 保持袋和容器温度在 35°C 以下且干燥的条件, 同时防止紫外线照射, 防止颗粒/袋变色, 不适当的储存可能会引发分解, 这将导致产生异味和颜色的改变, 也会对产品的物理性能产生负面影响。

PPA5420 产品说明书

PPA5420 聚合物加工助剂

特性	应用
● 添加量低, 建议添加量 0.8%-1.5%	● PE 吹膜、流延膜
● 见效快, 使用 1h 即有明显效果	● PE 管材
● 无析出, 无气味, 不影响后期加工	● PE 线缆料
● 适用性广, 合适各种 PE 挤出设备	● 木塑

基本物性

性能	单位	检测方法	检测条件	指标
有效含量	%	-	-	$>3.5\%$
熔融指数	g/10min	GB/T 3682-2000	190 °C, 2.16kg	2.2
密度	g/cm^3	-	-	0.92

外观

目测

光滑透明

注: 1. 此数值是具有代表性的数值, 但不是质量保证书的数值;

2. 此数值可能会受其他助剂种类和数量的影响;

3. 测试条件为 23°C, 50%RH

产品使用效果

1. 消除加工过程熔体破裂 (鲨鱼皮和橘子皮)
2. 减少薄膜晶点/鱼眼数量, 提高产品表面光亮度
3. 减少模口积料, 消除膜面凝胶斑
4. 降低主机电流, 提高生产效率



储存和处理

A. 处理: 避免产生灰尘、保持包装袋密封或用容器轻微封闭防止颗粒/袋变湿。

B. 储存: 保持袋和容器温度在 35°C 以下且干燥的条件, 同时防止紫外线照射, 防止颗粒/袋变色, 不适当的储存可能会引发分解, 这将导致产生异味和颜色的改变, 也会对产品的物理性能产生负面影响。