

PPA5620 产品说明书

PPA5620 聚合物加工助剂

特性	应用
<ul style="list-style-type: none">● 添加量低，建议添加量 0.3%-0.8%● 见效快，使用 0.5h 即有明显效果● 无析出，无气味，不影响后期加工● 适用性广，合适各种 PE 挤出设备	<ul style="list-style-type: none">● PE 吹膜、流延膜● PE 管材● PE 线缆料● 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℃，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℃，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℃ 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
<ul style="list-style-type: none">● 添加量低，建议添加量 0.8%-1.5%● 见效快，使用 1h 即有明显效果● 无析出，无气味，不影响后期加工● 适用性广，合适各种 PE 挤出设备	<ul style="list-style-type: none">● PE 吹膜、流延膜● PE 管材● PE 线缆料● 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℃，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℃，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℃ 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。