

加工母料 PA0833PP

产品特性: 本品是以聚丙烯均聚物为载体的高效加工助剂母料。PA0833PP 通过涂覆挤出机的部件（机筒/螺杆）和模头,改善聚丙烯的挤出加工性能。PA0833PP 特别适合于高温加工。

外观: 白色，半透明。

形状: 颗粒状。

用途: 1) PA0833PP 能防止在平片模唇和软管/硬管/吹塑薄膜生产线的模头形成堆积。对于光学性能要求较高的薄膜，特别是在高温和高速的流涎和 BOPP 生产线上,模头堆积是一个经常而又严重的问题，在设备生产一段时间后，模头积垢慢慢地积累在模头周围，影响薄膜的外观、厚度，甚至破膜和粘膜。因此挤出机必须停下一段时间进行模头清洁。PA0833PP 具有减少模头堆积和连续清洁的功能，可以减少停机时间，另外，它还能提高薄膜的质量，如提高表面光泽度，降低雾度。

2) 从有颜色配方更换到透明配方经常需要高成本清洁，如果它和色母料一起使用，由于 PA0833PP 涂覆在挤出机和模头的金属表面，可以减少清洁消耗。

3) PA0833PP 具有较低的熔融粘度，能降低挤出机的扭矩和减小挤出压力，因此不提高螺杆转速产量也能提高；对于高粘度聚合物（低熔融速率），加入 PA0833PP，会使生产更容易。

4) PA0833PP 在挤出过程中，在设备的金属壁与聚合物的熔体

间形成一个润滑层，保护金属表面，因此可降低挤出机、螺杆、模头的磨耗，特别适用于在磨耗填料配方中应用（例如二氧化钛，结晶硅）。

使用方法： 为最终产品有较好的质量，建议使用下列生产方法：

- 1) 第一步挤出机和模头应该用普通方法仔细清洁。
- 2) 在加工最终产品之前，用大约 10%到 15%的 PA0833PP 和聚丙烯的混合物以高转速挤出大约 15 到 20 分钟预涂覆挤出设备（机筒/螺杆/模头）。
- 3) 正常生产中加入 1%--2.5%PA0833PP 应用到配方中。对于多层膜，一般加入挤出机的外层。

若直接按正常浓度使用，起效时间至少在一个小时以后。

相容性： PA0833PP 和大部分塑料添加剂相容。如果和聚合型受阻胺光稳定剂或乙氧化烷基胺抗静电剂同时使用，加工助剂的效果可能降低，添加量需增加 05%。

包装： 25 公斤聚乙烯袋装，置于托盘上。

贮存： 本品对潮湿敏感，贮存在原包装内无问题，但开封后应在短期内用完。在最高室温 25 摄氏度下存期一年。

毒性/许可： PA0833PP 按照 US—FDA 的有关规定，可用于食品接触性材料。