



## 聚丙烯熔喷非织造布 助加工材料

助加工材料作用原理是：在金属料筒内壁、螺杆表面、模唇内壁、管道内壁等形成一层不粘润滑层，可以减少熔体与金属间的摩擦，使熔体流动性更佳；降低聚丙烯熔体粘附，在金属内壁反复受热机率，达到**减少聚丙烯熔体碳化机率，降低堵模孔机率的效果。**

特点与优势	<ul style="list-style-type: none"><li>● 减少生产线模唇（孔）口积料，延长生产时间，提高生产效率。</li><li>● 消除熔体破裂，提高制品光洁度。</li><li>● 改善熔体流动均匀性和稳定性。</li><li>● 降低熔体压力，降低聚合物加工过程产生黄变、晶点、黑点机率，提高制造过程稳定性。</li><li>● 减少设备的机械磨损。</li><li>● 降低挤出机负载，降低耗电量，节能降耗。</li><li>● 符合 FDA、ROHS 等要求。</li></ul>	
技术指标	堆积密度(23°C)	0.55g/cm <sup>3</sup>
	外观及颜色	浅白色均匀粒子
	以上数据仅为参考值，由于测量的准确度或生产时的正常波动，实际数值可能有所变动。	
使用提示	<ul style="list-style-type: none"><li>● 如果没有有效的抗氧化，长时间停机后在挤出系统内产生大量的碳化粒子，易堵模唇（孔）。因此，长时间停机再开机前，在挤出机内加入 MPA 可有助于排出、清除金属内壁及转角碳化物。</li><li>● MPA 不存在起效时间，建议在生产过程中长期使用。</li></ul>	
建议添加量	<ul style="list-style-type: none"><li>● 初次使用或初开机 10 小时之内添加 0.5%~2% 于各挤出机内，10 小时后，视制品表面情况及模头析出物情况，添加比可调至 0.2% ~0.5%。</li><li>● 添加比例应根据生产实际情况、制品表面情况、设备状态进行调整。</li></ul>	
包装与储存	MPA 采用 PE 袋作为包装，纸/塑防潮复合袋作外包装。	
	净重 25 公斤/袋，或依客户要求包装。	
	建议在购入日起 2 个月内使用完毕。	

注：本说明书是根据我们掌握的知识经验和编写，信息真实有效，但并非保障值，我们不承担用户使用后的所有结果，原因是使用材料不同，及用户使用的条件及环境可能在我们控制的范围之外。我们郑重建议用户使用前请仔细阅读产品说明书或工艺指导书，对于使用的产品型号、更换的新材料、新供应商、新工艺、新产品、新结构、新的包装内容物对产品及其终端客户的新需求等应进行深入细致的实验，以验证是否适合自己的工艺条件和用途，避免损失并与我们的技术人员协商。因操作失误或超出产品应用范围或未验证而盲目投产所造成的损失我们不承担任何责任。

## 让包装变得更简化

包装整体方案提供者

<http://www.china-royaltech.com>

若·分享，祎[yī]·快乐