

PRIMACOR™ 3460

Copolymer

简介

PRIMACOR™ 3460 是乙烯丙烯酸共聚物,适合用在挤出涂覆和挤出复合应用中。PRIMACOR™ 3460 设计用在复合软包装热封层或粘合层和薄纸涂覆。

PRIMACOR™ 3460 树脂展现出:

- 卓越的热粘和热封性
- 对金属, 纸张和聚乙烯的粘合力
- 耐应力开裂
- 设计用于高速生产线和低加工温度
- 对水汽不敏感

应用:

- 软包装
- 薄纸涂覆
- 金属基材复合

符合法规:

- US. FDA 21 CFR 177.1310(a)(1)
- EU. No 10/2011

添加剂:

- 开口剂: 无
- 爽滑剂: 无

典型性质

	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
树脂性质	密度	0.938 g/cm ³	0.938 g/cm ³ ASTM D792 ISO 1183
	熔融指数(2.16 kg @190°C)	20 g/10min	20 g/10min ASTM D1238 ISO 1133
	共聚单体 ¹	9.7 %	9.7 % SK Method
	维卡软化温度	162 °F	72.2 °C ASTM D1525 ISO 306
	熔点 (DSC)	203 °F	95.0 °C SK Method
薄膜性质	热起封温度 ²	185 °F	85.0 °C SK Method

水汽透过率		1.1	0.44	DIN 53122/2
100°F (38°C), 90% RH		g·mil/100in ² /atm/24hr	g·mm/m ² /atm/24hr	
		典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
机械性能	屈服拉伸强度 (热压成型)	1050 psi	7.24 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	断裂拉伸强度 (热压成型)	2350 psi	16.2 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	断裂伸长率 (热压成型)	580 %	580 %	ASTM D638 ISO 527-2
挤出	熔融温度	428 - 500 °F	220 - 260 °C	
	最小涂覆厚度	0.40 mil	10 µm	SK Method
	最小涂覆质量	6.0 lb/ream	9.8 g/m ²	SK Method
	缩颈 ³	2.8 in.	71.1 mm	SK Method
挤出条件 ⁴		- 螺杆尺寸: 3.5 in. (89 mm); 30:1 L/D - 模口间隙: 20 mil (0.508 mm) - 模头: 30 inch (762 mm) die deckled to 24 inches (609.6 mm) - 熔融温度: 550 °F (288 °C) - 产量: 250 lb/hr (113.4 kg/hr) - 气隙: 6 in. (152 mm)		

¹ 共聚单体有 SK 方法测量, 接近 ASTM D 4094

² 25g/m² 涂覆, 设定温度 290°C

³ 550 °F (288 °C), 1.0 mil (25.4 µm)

⁴ 挤出设备应该使用耐腐蚀材料。模头和分配器推荐使用不锈钢和/或耐腐蚀涂层的金属 (如双层镀铬和镍)。

备注

典型数值, 不可视作规格。薄膜物理性能和加工工艺有很大关系, 所以客户应该自行做测试。

For additional sales, order and technical assistance

Customer Service Representative csr_skgc@sk.com

Asia Pacific

Shanghai (Head Quarter) +86-21-6197-0243
Shanghai (TS&D) +86-21-6197-0128
Seoul +82-2-2121-6745
Tokyo +81-3-3591-0343

Southeast Asia/Australia

Singapore +65-6671-1566

America

Houston +1-713-850-0005

Europe

Frankfurt +49-6967738103
Madrid +34-910477688

Middle East/Africa

Dubai +971-4-252-5277