

# PRIMACOR™ 4608

## Copolymer

### 简介

PRIMACOR™ 4608 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™ 4608 设计用于复合软包装和液体包装的热封层和胶粘层。

PRIMACOR™ 4608 树脂展现出:

- 高性能热封或粘接层
- 对纸张, 纸箱和聚乙烯的粘合力
- 卓越的拉伸延展性
- 良好的油脂阻隔性
- 对水汽不敏感

应用:

- 软包装复合
- 液体纸塑包装

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                   | 0.934 g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792<br>ISO 1183  |
|      | 熔融指数(2.16 kg @190°C) | 7.8 g/10min             | ASTM D1238<br>ISO 1133 |
|      | 共聚单体 <sup>1</sup>    | 6.5 %                   | SK Method              |
|      | 维卡软化温度               | 187 °F                  | ASTM D1525<br>ISO 306  |
|      | 熔点 (DSC)             | 210 °F                  | SK Method              |
| 薄膜   | 热起封温度 <sup>2</sup>   | 194 °F                  | 90.0 °C<br>SK Method   |
| 性能   | 水汽透过率                | 0.95                    | 0.37<br>DIN 53122/2    |

|                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                    |                                    |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
|                   | 100 °F (38 °C), 90% RH                                                                                                                                                                                                                                                           | g·mil/100in <sup>2</sup> /atm/24hr | g·mm/m <sup>2</sup> /atm/24hr      |
|                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                    |                                    |
|                   | Nominal Value (English)                                                                                                                                                                                                                                                          | Nominal Value (SI)                 | Test Method                        |
| 机械性能              | 屈服拉伸强度<br>(热压成型)                                                                                                                                                                                                                                                                 | 1080 psi                           | 7.45 MPa<br>ASTM D638<br>ISO 527-2 |
|                   | 断裂拉伸强度<br>(热压成型)                                                                                                                                                                                                                                                                 | 2880 psi                           | 19.9 MPa<br>ASTM D638<br>ISO 527-2 |
|                   | 断裂伸长率<br>(热压成型)                                                                                                                                                                                                                                                                  | 590 %                              | 590 %<br>ASTM D638<br>ISO 527-2    |
| 挤出                | 熔融温度                                                                                                                                                                                                                                                                             | 500 - 554 °F                       | 260 - 290 °C                       |
|                   | 最小涂覆厚度                                                                                                                                                                                                                                                                           | 0.35 mil                           | 8.9 µm<br>SK Method                |
|                   | 最小涂覆质量                                                                                                                                                                                                                                                                           | 5.3 lb/ream                        | 8.6 g/m <sup>2</sup><br>SK Method  |
|                   | 缩颈 <sup>3</sup>                                                                                                                                                                                                                                                                  | 3.3 in.                            | 83.8 mm<br>SK Method               |
| 挤出条件 <sup>4</sup> | <ul style="list-style-type: none"> <li>螺杆尺寸: 3.5 in. (89 mm); 30:1 L/D</li> <li>模口间隙: 20 mil (0.508 mm)</li> <li>模头: 30 in. (762 mm) die deckled to 24 in. (609.6 mm)</li> <li>熔融温度: 550 °F (288 °C)</li> <li>产量: 250 lb/hr (113.4 kg/hr)</li> <li>气隙: 6 in. (152 mm)</li> </ul> |                                    |                                    |

<sup>1</sup> 共聚单体有 SK 方法测量, 接近 ASTM D 4094

<sup>2</sup> 25 g/m<sup>2</sup> 涂覆, 设定温度 290 °C.

<sup>3</sup> 550 °F (288 °C), 1.0 mil (25.4 µm)

<sup>4</sup> 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