

PRIMACOR™ 3003

Copolymer

简介

PRIMACOR™ 3003 是乙烯丙烯酸共聚物，可以用在挤出涂覆和挤出符合的胶粘层或热封层。

PRIMACOR™ 3003 树脂展现出：

- 卓越的拉伸延展性和挤出稳定性
- 卓越的感官性
- 卓越的韧性和强度
- 卓越的耐环境应力
- 良好的热粘和热封
- 对纸张，纸箱和聚乙烯的粘合力
- 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
密度	0.935 g/cm ³	0.935 g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
树脂性质 熔融指数(2.16 kg @190°C)	7.8 g/10min	7.8 g/10min	ASTM D1238 ISO 1133
共聚单体 ¹	6.5 %	6.5 %	SK Method
维卡软化温度	194 °F	90.0 °C	ASTM D1525 ISO 306/A



	熔点 (DSC)	212 °F	100 °C	SK Method
薄膜性能	起封温度 ²	194 °F	90.0 °C	SK Method
		典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
机械性能	拉伸模量 - 2% 正割 (热压成型)	18900 psi	130 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	屈服拉伸强度 (热压成型)	1090 psi	7.50 Mpa	ASTM D638 ISO 527-2
	断裂拉伸强度 (热压成型)	2610 psi	18.0 Mpa	ASTM D638 ISO 527-2
	断裂伸长率 (热压成型)	590 %	590 %	ASTM D638 ISO 527-2
挤出	熔融温度	500-554 °F	260-290 °C	-
	最小涂覆质量 (554°F (290°C))	4.9 lb/ream	8.0 g/m ²	SK Method
	缩颈 ⁴ (554°F (290°C))	1.8 in	45.7 mm	SK Method

¹ 共聚单体有 SK 方法测量, 接近 ASTM D 4094

² 25 g/m² 涂覆, 290°C 设定温度

³ 100 m/min, 25 g/m² 涂覆

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。

