

PRIMACOR™ 3004

Copolymer

简介

PRIMACOR™ 3004 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™ 3004 树脂展现出：

- 卓越的拉伸延展性和挤出稳定性
- 对纸张，纸箱和聚乙烯的粘合力
- 高性能热封或粘接层
- 良好的热粘和热封
- 卓越的抗污染热封
- 卓越的韧性和强度
- 卓越的耐环境应力

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	0.938 g/cm ³	0.938 g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
树脂性质			
熔融指数(2.16 kg @190°C)	8.5 g/10min	8.5 g/10min	ASTM D1238 ISO 1133
共聚单体 ¹	9.7 %	9.7 %	SK Method
维卡软化温度	178 °F	81.1 °C	ASTM D1525 ISO 306/A



	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
熔点 (DSC)	208 °F	98.0 °C	SK Method
机械性能	屈服拉伸强度 (热压成型)	1150 psi	7.93 Mpa ASTM D638 ISO 527-2
	断裂拉伸强度 (热压成型)	2550 psi	17.6 Mpa ASTM D638 ISO 527-2
	断裂伸长率 (热压成型)	600 %	600 % ASTM D638 ISO 527-2
挤出	熔融温度	500-554 °F	260-290 °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 (550°F (288°C), 1.0 mil (25.4 µm))	2.0 in	50.8 mm SK Method

挤出条件²

- 螺杆尺寸: 2.5 in. (63.5 mm); 30:1 L/D; 单螺纹带 Maddock 混炼头
- 模口间隙: 40 mil (1.0 mm)
- 模头直径: 6 in. (152.4 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 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。

