

PRIMACOR™ 3330

Copolymer

简介

PRIMACOR™ 3330 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™ 3330 树脂展现出：

- 对纸张，纸箱和聚乙烯的粘合力
- 卓越的热粘和热封性
- 卓越的韧性
- 卓越的油脂阻隔性
- 对水汽不敏感

应用：

- 软包装复合
- 复合塑料片材

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	0.932 g/cm ³	0.932 g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
熔融指数(2.16 kg @190°C)	5.8 g/10min	5.8 g/10min	ASTM D1238 ISO 1133
树脂性质			
共聚单体 ¹	6.5 %	6.5 %	SK Method
维卡软化温度	185 °F	85.0 °C	ASTM D1525 ISO 306/A
熔点 (DSC)	212 °F	100 °C	SK Method
薄膜性质			
热起封温度 ²	199 °F	92.8 °C	SK Method



	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
水汽透过率 100°F (38°C), 90% RH	1.0 g·mil/100in ² /atm/24hr	0.40 g·mm/m ² /atm/24hr	DIN 53122/2
机械性能	屈服拉伸强度 (热压成型)	1210 psi	8.34 Mpa ASTM D638 ISO 527-2
	断裂拉伸强度 (热压成型)	2530 psi	17.4 Mpa ASTM D638 ISO 527-2
	断裂伸长率 (热压成型)	520 %	520 % ASTM D638 ISO 527-2
挤出	熔融温度	500-554 °F	260-290 °C -
	最小涂覆厚度	0.80 mil	20 μm SK Method
	最小涂覆质量	12 lb/ream	20 g/m ² SK Method
	缩颈 (550°F (288°C), 1.0 mil (25.4 μm))	2.0 in	50.8 mm SK Method

挤出条件³

- 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 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。

