

PRIMACOR™ 3340

Copolymer

简介

PRIMACOR™ 3340 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™ 3340 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
- 卓越的油脂阻隔性
- 对水汽不敏感

应用：

- 复合软包装
- 液体包装纸塑复合

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
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)	9.0 g/10min	9.0 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	183 °F	83.9 °C	ASTM D1525 ISO 306/A
熔点 (DSC)	214 °F	101 °C	SK Method
薄膜性质			
热起封温度 ²	199 °F	92.8 °C	SK Method
水汽透过率	1.0	0.40	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)	1150 psi	7.93 Mpa	ASTM D638 ISO 527-2
	断裂拉伸强度 (热压成型)	2500 psi	17.2 Mpa	ASTM D638 ISO 527-2
	断裂伸长率 (热压成型)	630 %	630 %	ASTM D638 ISO 527-2
挤出	熔融温度	500-554 °F	260-290 °C	-
	最小涂覆厚度	0.50 mil	13 μm	SK Method
	最小涂覆质量	7.5 lb/ream	12 g/m ²	SK Method
	缩颈 ³	2.8 in	69.9 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。

