

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
密度	0.934 g/cm ³	0.934 g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
熔融指数(2.16 kg @190°C)	7.8 g/10min	7.8 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	187 °F	86.1 °C	ASTM D1525 ISO 306
熔点 (DSC)	210 °F	98.9 °C	SK Method
薄膜			
热起封温度 ²	194 °F	90.0 °C	SK Method
性能			
水汽透过率	0.95	0.37	DIN 53122/2



100 °F (38 °C), 90% RH

g·mil/100in²/atm/24hr

g·mm/m²/atm/24hr

	Nominal Value (English)	Nominal Value (SI)	Test Method
机械性能	屈服拉伸强度 (热压成型)	1080 psi	7.45 MPa ASTM D638 ISO 527-2
	断裂拉伸强度 (热压成型)	2880 psi	19.9 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
	最小涂覆厚度	0.35 mil	8.9 μm SK Method
	最小涂覆质量	5.3 lb/ream	8.6 g/m ² SK Method
	缩颈 ³	3.3 in.	83.8 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 in. (762 mm) die deckled to 24 in. (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 25 g/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。

