

PRIMACOR™ 5986

Copolymer

简介

PRIMACOR™ 5986 是乙烯丙烯酸共聚物，对金属，纤维素制品，玻璃以及其他基材有极佳的粘合性。在乳液应用中，可以有效的用于铝箔底涂或乙烯和镀铝材料的粘合。

PRIMACOR™ 5986 树脂展现出：

- 低起封温度与高热粘强度
- 高透明度与高光泽度
- 优异的耐油脂性，耐磨性，适用于软包装

应用：

- 粘合剂
- 复合
- 铝箔底涂
- 热封
- 金属/纸涂布

符合法规：

- US. FDA 21 CFR 177.1310(a)(2)

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	0.958 g/cm ³	0.958 g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
树脂性质	熔融指数(2.16 kg @125°C) ¹	14 g/10min	ASTM D1238
	熔融指数(2.16 kg @190°C) ²	300 g/10min	ISO 1133
共聚单体含量 ³	20.5 %	20.5 %	SK Method
维卡软化温度	108 °F	42.2 °C	ASTM D1525



			ISO 306	
			SK Method	
		典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
熔点 (DSC)	171 °F	77.2 °C		
机械性能	拉伸模量2%正割 (热压成型)	4800 psi	33.1 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	断裂拉伸强度 (热压成型)	1400 psi	9.65 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	断裂伸长率 (热压成型)	390 %	390 %	ASTM D638 ISO 527-2
	计示硬度 (邵氏 D)	50	50	ASTM D2240 ISO 868

¹ 在生产时测量

² 熔体指数与熔体流动速率相关(ASTM D 1238 条件下, 125°C/2.16 kg)。

³ 共聚单体有 SK 方法测量, 接近 ASTM D 4094。

挤出加工注意事项

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。物理性能和加工工艺有很大关系, 所以客户应该自行测试。

