

PRIMACOR™ 5990I

Copolymer

简介

PRIMACOR™ 5995 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，能广泛的应用于无纺布纤维的粘合，包括聚丙烯，聚酯，玻璃，尼龙等。

PRIMACOR™ 5990I 树脂展现出：

- 与胺和碱反应生成乳液
- 乳液反应无需添加盐，表面活性剂或溶剂
- 使用现有的反应釜即可加工
- 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
- 低气味

应用：

- 粘合剂
- 复合
- 铝箔底涂
- 热封
- 无纺布粘合
- 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
树脂性质	密度	0.955 g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
	熔融指数(2.16 kg @125°C) ¹	65 g/10min	65 g/10min ASTM D1238



熔融指数(2.16 kg @190°C) ²	1300 g/10min	1300 g/10min	ISO 1133
共聚单体含量 ³	20.0 %	20.0 %	SK Method
维卡软化点	104 °F	40.0 °C	ASTM D1525 ISO 306
熔点 (DSC)	167 °F	75.0 °C	SK Method

	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)	3200 psi	22.1 MPa ASTM D638 ISO 527-2
	断裂拉伸强度 (热压成型)	900 psi	6.21 MPa ASTM D638 ISO 527-2
	断裂伸长率 (热压成型)	350 %	350 % ASTM D638 ISO 527-2

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。

