

# PRIMACOR™ IO 3702

## 简介

PRIMACOR™ IO 3702 是乙烯丙烯酸离子型共聚物，设计用在软包装挤出涂覆应用。PRIMACOR™ IO 3702 可以在尼龙和其他共挤结构薄膜中提供卓越的热封性能。

### 离子类型

- 锌离子聚合物。

## 典型性质 <sup>1)</sup>

		典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
物理性质	密度	0.960 g/cm <sup>3</sup>	0.960 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
	熔融指数 (2.16 kg @190°C)	14 g/10min	14 g/10min	ASTM D1238
热性质	维卡软化温度	149 °F	65 °C	ASTM D1525
	熔点 (DSC)	201 °F	94 °C	SK Method

## 加工信息

		典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
挤出	熔体温度	550 °F	288 °C	
	最大线速度	25.0 ft/sec	7.6 m/sec	SK Method
	最大涂覆厚度	< 0.29 mil	< 7.4 μm	SK Method
	最小涂覆重量	4.0 lb/ream	6.5 g/m <sup>2</sup>	SK Method
	缩颈 <sup>2)</sup>	1.9 in	47.8 mm	SK Method

### 挤出备注

挤出涂覆的加工条件:

加工该原料的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)。

- 螺杆尺寸: 3.5 in (89 mm); 30:1 L/D
- 螺杆形式: 单螺杆带Maddock混炼头



- 
- 模口间隙: 20 mil (0.5 mm)
  - 熔体温度: 550 °F (288 °C)
  - 产量: 280 lb/hr (127 kg/hr)
  - 螺杆转速: 90 rpm
- 

<sup>1)</sup> 典型数值: 不可视作规格

<sup>2)</sup> 550 °F (288 °C), 1.0 mil (25.4 μm)

