

## Escor™ 5110

## 乙烯丙烯酸共聚物树脂

## 产品说明

Escor 5110 主要用于高速低涂层重量的挤出涂覆和挤出复合。可良好地粘合于极性基材、铝箔、金属膜、纸张、钢铁和玻璃表面。对酸性和腐蚀性食品包装具有极高的抗结合力。极低的热封和热起封温度，极高的最大热粘强度。

## 总览

添加剂	▪ 开口: 否	▪ 爽滑: 否	▪ 热稳定剂: 否
应用	▪ 共挤涂覆 ▪ 含铝包装	▪ 挤出复合 ▪ 挤出涂覆	▪ 金属化薄膜 ▪ 食品包装

物理性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
密度	0.939 g/cm <sup>3</sup>	0.939 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D1505
熔融指数 <sup>2</sup> (190° C/2.16 kg)	14 g/10 min	14 g/10 min	ASTM D1238
丙烯酸含量	11.0 wt%	11.0 wt%	ExxonMobil Method
熔融峰值温度	202 ° F	95 ° C	ExxonMobil Method

涂布性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
牵伸			ExxonMobil Method
Constant output at 35 rpm, 536° F (280° C)	460 m/min	460 m/min	
颈缩			ExxonMobil Method
164 ft/min (50 m/min), Constant output at 35 rpm, 536° F (280° C)	7.0 in	18 cm	
328 ft/min (100 m/min), Constant output at 35 rpm, 536° F (280° C)	3.2 in	8.1 cm	

## 法律声明

本产品不宜在医疗应用中使用，亦不应在任何此类应用中使用

## 加工说明

典型值是在埃克森美孚欧洲技术中心的共挤涂覆生产线上当空气间隙为 170 mm (6.69 in) 时获得的。在 260° C 至 280° C (500 - 536° F) 这一温度范围内的挤出涂覆中可获得出色结果。加工温度高于 300° C (572° F) 时可能会导致树脂降解。为了尽可能降低腐蚀风险，挤出机和模头中所有暴露的金属表面应采用抗腐蚀的金属制造或镀镍铬。应先使用类似或较高熔融指数的 LDPE 后再将 ESCOR 送入挤出机。在关闭机器之前，应务必使用 LDPE 或适当的清洁剂清洗机器。