

## Escor™ 5200

## 乙烯丙烯酸共聚物树脂

## 产品说明

Escor 5200 是一种乙烯丙烯酸共聚物，具有高共聚物单体成分。Escor 5200 可单独或作为混合配方中的一种成分用于粘合用途，适用要求中等粘度和对极性材料有良好的粘合性（金属、尼龙、玻璃等）的应用。

## 总览

|     |         |         |           |
|-----|---------|---------|-----------|
| 添加剂 | ▪ 开口: 否 | ▪ 爽滑: 否 | ▪ 热稳定剂: 否 |
| 应用  | ▪ 粘合剂应用 |         |           |

| 物理性能                                | 典型数值 (英制)               | 典型数值 (公制)               | 测试方法              |
|-------------------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------|
| 密度                                  | 0.945 g/cm <sup>3</sup> | 0.945 g/cm <sup>3</sup> | ASTM D1505        |
| 熔融指数 <sup>2</sup> (190 ° C/2.16 kg) | 38 g/10 min             | 38 g/10 min             | ASTM D1238        |
| 丙烯酸含量                               | 15.0 wt%                | 15.0 wt%                | ExxonMobil Method |
| 熔融峰值温度                              | 193 ° F                 | 90 ° C                  | ExxonMobil Method |

| 热性能    | 典型数值 (英制) | 典型数值 (公制) | 测试方法       |
|--------|-----------|-----------|------------|
| 维卡软化温度 | 138 ° F   | 59 ° C    | ASTM D1525 |

## 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

温度范围在 200 - 250 ° C (302 - 392 ° F) 时可获得出色结果。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。