

PRIMACOR™ 3002

Copolymer

简介

PRIMACOR™ 3002 是乙烯丙烯酸共聚物，可以用在挤出涂覆和挤出符合的胶粘层或热封层。

PRIMACOR™ 3002 树脂展现出：

- 卓越的拉伸延展性和挤出稳定性
- 卓越的感官性
- 卓越的韧性和强度
- 卓越的耐环境应力
- 良好的热粘和热封
- 对纸张，纸箱和聚乙烯的粘合力
- 对水汽不敏感

应用：

- 软包装复合
- 液体纸塑包装

符合法规：

- US. FDA 21 CFR 177.1310(a)(1)

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	0.936 g/cm ³	0.936 g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
树脂性质			
熔融指数(2.16 kg @190°C)	9.8 g/10min	9.8 g/10min	ASTM D1238 ISO 1133
共聚单体 ¹	8.0 %	8.0 %	SK Method
维卡软化温度	180 °F	82.2 °C	ASTM D1525 ISO 306/A

	熔点 (DSC)	212 °F	100 °C	SK Method
薄膜性能	起封温度 ²	185 °F	85.0 °C	SK Method
	水氧透过率 ³	1.0	0.40	DIN 53122/2
	100°F (38°C), 90% RH	g·mil/100in ² /atm/24hr	g·mm/m ² /atm/24hr	
		典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
机械性能	拉伸模量 - 2% 正割 (热压成型)	16000 psi	110 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	屈服拉伸强度 (热压成型)	1020 psi	7.00 Mpa	ASTM D638 ISO 527-2
	断裂拉伸强度 (热压成型)	2760 psi	19.0 Mpa	ASTM D638 ISO 527-2
	断裂伸长率 (热压成型)	570 %	570 %	ASTM D638 ISO 527-2
	Durometer 硬度 (邵氏 D) (热压成型)	53	53	ASTM D2240 ISO 868
挤出	熔融温度	500-554 °F	260-290 °C	-
	最小涂覆质量 (554°F (290°C))	3.7 lb/ream	6.0 g/m ²	SK Method
	缩颈 ⁴ (554°F (290°C))	1.4 in	35.6 mm	SK Method

¹ 共聚单体有 SK 方法测量, 接近 ASTM D 4094

² 25 g/m² 涂覆, 290°C 设定温度

³ 除以涂覆质量 g/m² 得到真实 WVTR.

⁴ 100 m/min, 25 g/m² 涂覆