

# PRIMACOR™ 3004

## Copolymer

### 简介

PRIMACOR™ 3004 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™ 3004 树脂展现出：

- 卓越的拉伸延展性和挤出稳定性
- 对纸张，纸箱和聚乙烯的粘合力
- 高性能热封或粘接层
- 良好的热粘和热封
- 卓越的抗污染热封
- 卓越的韧性和强度
- 卓越的耐环境应力

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
树脂性质	密度	0.938 g/cm <sup>3</sup>	0.938 g/cm <sup>3</sup> ASTM D792 ISO 1183
	熔融指数(2.16 kg @190°C)	8.5 g/10min	8.5 g/10min ASTM D1238 ISO 1133
	共聚单体 <sup>1</sup>	9.7 %	9.7 % SK Method
	维卡软化温度	178 °F	81.1 °C ASTM D1525 ISO 306/A

	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
熔点 (DSC)	208 °F	98.0 °C	SK Method
<b>机械性能</b>	屈服拉伸强度 (热压成型)	1150 psi	7.93 Mpa ASTM D638 ISO 527-2
	断裂拉伸强度 (热压成型)	2550 psi	17.6 Mpa ASTM D638 ISO 527-2
	断裂伸长率 (热压成型)	600 %	600 % ASTM D638 ISO 527-2
<b>挤出</b>	熔融温度	500-554 °F	260-290 °C -
	最小涂覆厚度	0.40 mil	10 µm SK Method
	最小涂覆质量	6.0 lb/ream	9.8 g/m <sup>2</sup> SK Method
	缩颈 <sup>3</sup> (550°F (288°C), 1.0 mil (25.4 µm))	2.0 in	50.8 mm SK Method
<b>挤出条件<sup>2</sup></b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>螺杆尺寸: 2.5 in. (63.5 mm); 30:1 L/D; 单螺纹带 Maddock 混炼头</li> <li>模口间隙: 40 mil (1.0 mm)</li> <li>模头直径: 6 in. (152.4 mm)</li> <li>熔融温度: 550 °F (288 °C)</li> <li>产量: 250 lb/hr (113.4 kg/hr)</li> <li>气隙: 6 in. (152 mm)</li> </ul>		

<sup>1</sup> 共聚单体有 SK 方法测量, 接近 ASTM D 4094

<sup>2</sup> 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)。