

PRIMACOR™ 3340

Copolymer

简介

PRIMACOR™ 3340 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™ 3340 树脂展现出：

- 对纸张，纸箱和聚乙烯的粘合力
- 卓越的热粘和热封性
- 卓越的油脂阻隔性
- 对水汽不敏感

应用：

- 复合软包装
- 液体包装纸塑复合

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 | 0.932 g/cm ³ | 0.932 g/cm ³ | ASTM D792 ISO 1183 |
| 熔融指数(2.16 kg @190°C) | 9.0 g/10min | 9.0 g/10min | ASTM D1238 ISO 1133 |
| 树脂性质 | | | |
| 共聚单体 ¹ | 6.5 % | 6.5 % | SK Method |
| 维卡软化温度 | 183 °F | 83.9 °C | ASTM D1525 ISO 306/A |
| 熔点 (DSC) | 214 °F | 101 °C | SK Method |
| 薄膜性质 | | | |
| 热起封温度 ² | 199 °F | 92.8 °C | SK Method |
| 水汽透过率 | 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 | 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) | 2500 psi | 17.2 Mpa | ASTM D638 ISO 527-2 |
| | 断裂伸长率 (热压成型) | 630 % | 630 % | ASTM D638 ISO 527-2 |
| 挤出 | 熔融温度 | 500-554 °F | 260-290 °C | - |
| | 最小涂覆厚度 | 0.50 mil | 13 μm | SK Method |
| | 最小涂覆质量 | 7.5 lb/ream | 12 g/m ² | SK Method |
| | 缩颈 ³ | 2.8 in | 69.9 mm | SK Method |

挤出条件⁴

- 螺杆尺寸: 3.5 in. (89 mm); 30:1 L/D
- 模口间隙: 20 mil (0.508 mm)
- 模头: 30 inch (762 mm) die deckled to 24 inches (609.6 mm)
- 熔融温度: 550 °F (288 °C)
- 产量: 250 lb/hr (113.4 kg/hr)
- 气隙: 6 in. (152 mm)

¹ 共聚单体有 SK 方法测量, 接近 ASTM D 4094² 25g/m² 涂覆, 设定温度 290°C³ 550 °F (288 °C), 1.0 mil (25.4 μm)⁴ 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)。