

# PRIMACOR™ 3440

## Copolymer

### 简介

PRIMACOR™ 3440 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™ 3440 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
- 卓越的韧性
- 耐应力开裂
- 对水汽不敏感
- 设计用于高速生产线

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	0.938 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)	11 g/10min	11 g/10min	ASTM D1238 ISO 1133
<b>树脂性质</b>			
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
熔点 (DSC)	208 °F	97.8 °C	SK Method

薄膜性质	热起封温度 <sup>2</sup>	185 °F	85.0 °C	SK Method
	水汽透过率	1.1	0.41	DIN 53122/2
	100°F (38°C), 90% RH	g·mil/100in <sup>2</sup> /atm/24hr	g·mm/m <sup>2</sup> /atm/24hr	
	<b>典型数值 (英制)</b>	<b>典型数值 (公制)</b>	<b>测试方法</b>	
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)	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
挤出	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 (550°F (288°C), 1.0 mil (25.4 μm))	2.6 in	66.0 mm	SK Method
挤出条件 <sup>3</sup>	<ul style="list-style-type: none"> <li>螺杆尺寸: 3.5 in. (89 mm); 30:1 L/D</li> <li>模口间隙: 20 mil (0.508 mm)</li> <li>模头: 30 inch (762 mm) die deckled to 24 inches (609.6 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> 25g/m<sup>2</sup> 涂覆, 设定温度 290°C

<sup>3</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)。