

PRIMACOR™ 3540

Copolymer

简介

PRIMACOR™ 3540 是乙烯丙烯酸共聚物,适合用在挤出涂覆和挤出复合应用中。

PRIMACOR™ 3540 树脂展现出:

- 挤出涂覆粘合树脂
- 持久的粘合力

符合法规:

- US. FDA 21 CFR 177.1310(b)

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	0.936 g/cm ³	0.936 g/cm ³	ASTM D792
	熔融指数(2.16 kg @190°C)	7.0 g/10min	7.0 g/10min	ASTM D1238
	共聚单体 ¹	8.5 %	8.5 %	SK Method
	维卡软化温度	185.0 °F	85.0 °C	ASTM D1525
	熔点 (DSC)	208.4 °F	98.0 °C	SK Method
挤出	熔融温度	500 - 572 °F	260 - 300 °C	
	拉薄 ²	230 ft/min	70 m/min	SK Method
	缩颈 ³	3.2 in.	81.0 mm	SK Method
挤出条件 ⁴	<ul style="list-style-type: none"> • 螺杆: A • 螺杆尺寸: 89 mm (3.5 in.); 30:1 L/D • 模口间隙: 0.6 mm (24 mil) • 冷却辊: 压花 • 冷却温度: 15 - 20 °C (59 - 68 °F) • 熔融温度: 290 °C (554 °F) • 气隙: 250 mm (9.84 in.) • 拉伸速度: 100 m/min (328 ft/min) 			

-
- ¹ 共聚单体由 titration 步骤测试.
 - ² 从 15 g/m² at 100 m/min (554 °F (290 °C))开始加速
 - ³ 25 g/m² (554 °F (290 °C))
 - 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）。