

# PRIMACOR™ 4608

## Copolymer

### 简介

PRIMACOR™ 4608 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™ 4608 设计用于复合软包装和液体包装的热封层和胶粘层。

PRIMACOR™ 4608 树脂展现出:

- 高性能热封或粘接层
- 对纸张, 纸箱和聚乙烯的粘合力
- 卓越的拉伸延展性
- 良好的油脂阻隔性
- 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	0.934 g/cm <sup>3</sup>	0.934 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792 ISO 1183
熔融指数(2.16 kg @190°C)	7.8 g/10min	7.8 g/10min	ASTM D1238 ISO 1133
<b>树脂性质</b>			
共聚单体 <sup>1</sup>	6.5 %	6.5 %	SK Method
维卡软化温度	187 °F	86.1 °C	ASTM D1525 ISO 306
熔点 (DSC)	210 °F	98.9 °C	SK Method
<b>薄膜</b>			
热起封温度 <sup>2</sup>	194 °F	90.0 °C	SK Method
<b>性能</b>			
水汽透过率	0.95	0.37	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	
		Nominal Value (English)	Nominal Value (SI)	Test Method
机械性能	屈服拉伸强度 (热压成型)	1080 psi	7.45 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	断裂拉伸强度 (热压成型)	2880 psi	19.9 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	断裂伸长率 (热压成型)	590 %	590 %	ASTM D638 ISO 527-2
挤出	熔融温度	500 - 554 °F	260 - 290 °C	
	最小涂覆厚度	0.35 mil	8.9 μm	SK Method
	最小涂覆质量	5.3 lb/ream	8.6 g/m <sup>2</sup>	SK Method
	缩颈 <sup>3</sup>	3.3 in.	83.8 mm	SK Method
挤出条件 <sup>4</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 in. (762 mm) die deckled to 24 in. (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> 25 g/m<sup>2</sup> 涂覆, 设定温度 290 °C.

<sup>3</sup> 550 °F (288 °C), 1.0 mil (25.4 μm)

<sup>4</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)。