

# PRIMACOR™ 3004

## Copolymer

### 陶氏塑料

#### 产品说明

PRIMACOR™ 3004 is an ethylene acrylic acid copolymer designed for extrusion/coextrusion coating and laminating. It provides excellent hot tack and adhesion to metallic, paper and polyethylene substrates with excellent heat seal strength, even through many oil and powdered products. This resin also offers outstanding resistance to delamination, as well as excellent toughness and environmental stress crack resistance (ESCR).

Excellent draw down and edge stability

Excellent product resistance

Excellent hot tack, heat seal, toughness

High performance sealant or tie layer

Complies with:

U.S. FDA 21 CFR 177.1310(a)(1)

EU, No 10/2011

Consult the regulations for complete details.

基本信息			
机构评级	FDA 21 CFR 177.1310 (a) 1	欧洲 No 10/2011	
形式	粒子		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	0.938	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) <sup>1</sup> (190°C/2.16 kg)	8.5	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
共聚单体含量 <sup>2</sup>	9.7	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度			ASTM D638, ISO 527-2
屈服, 模压成型	7.93	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
断裂, 模压成型	17.6	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
伸长率 (断裂, 模压成型)	600	%	ASTM D638, ISO 527-2
热性能	额定值	单位制	测试方法
维卡软化温度	81.1	°C	ASTM D1525, ISO 306
熔融温度(DSC)	98.0	°C	内部方法
挤出	额定值	单位制	测试方法
熔体温度	260 到 290	°C	
内缩量 (288°C, 25.4 µm)	50.8	mm	内部方法
最小涂层厚度	10	µm	内部方法
最小涂层重量	9.8	g/m²	内部方法
挤压说明			
挤出涂层薄膜的制造条件:用于处理此树脂的设备应由耐腐蚀材料制成.建议模具和适配器采用不锈钢和/或双面镀铬或镀镍.			
螺杆尺寸:3.5 英寸 (89 mm);30:1 L/D			
模具:30 英寸模具切边至 24 英寸			
模具间隙:20 密尔 (0.508 mm)			
熔体温度:550°F (288°C)			
输出:250 磅/小时			
气隙:6 英寸 (152 mm)			
备注			
1.	如同在生产时测量的一样.		
2.	通过 Dow 属性方法测量的共聚单体含量,和 ASTM D 4094 相比具有相同的精确性.		