

PRIMACOR™ 3340

Copolymer

陶氏塑料

产品说明

PRIMACOR™ 3340共聚物是一种乙烯丙烯酸共聚物,适用于挤出涂覆和挤出层压应用.

PRIMACOR 3340共聚物专门用作软质包装和液体包装复合材料中的一种密封剂层和粘合剂层.

PRIMACOR 3340共聚物具有以下特性:

- 与金属,纸张和PE底材具有优异的粘结力.
- 优异的热封性能和热粘性能.
- 良好的耐油脂性能.
- 对水分不敏感

应用领域:

- 软质包装复合材料
- 液体包装复合材料

符合以下法规要求:

- 美国食品和药品管理局(U.S. FDA)21 CFR 177.1310(a)(1)
- 欧盟(EU) No 10/2011

请查阅法规以获取详尽资料.

基本信息				
机构评级	FDA 21 CFR 177.1310 (a) 1	欧洲	No 10/2011	
形式	粒子			
加工方法	挤出涂层			
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
比重	0.932	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183	
熔流率(熔体流动速率) ¹ (190°C/2.16 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133	
共聚单体含量 ²	6.5	%	内部方法	
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	7.89	MPa	ASTM D638, ISO 527-2	
断裂, 模压成型	17.2	MPa	ASTM D638, ISO 527-2	
伸长率 (断裂, 模压成型)	630	%	ASTM D638, ISO 527-2	
薄膜	额定值	单位制	测试方法	
始封温度 ³	92.8	°C	内部方法	
水气透过率 (38°C, 90% RH)	0.40	g mm/m²/atm/24 hr	DIN 53122/2	
热性能	额定值	单位制	测试方法	
维卡软化温度	83.9	°C	ASTM D1525, ISO 306	
熔融温度(DSC)	101	°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)	69.9	mm	内部方法	
最小涂层厚度	13	µm	内部方法	
最小涂层重量	12	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.			
3.	25 g/m² 涂层,在 290°C 设定温度下.			