

# PRIMACOR™ 3440

## Copolymer

### 陶氏塑料

#### 产品说明

PRIMACOR™ 3440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 3440共聚物具有以下特性:

优异的热封性能和热粘性能

与金属,纸张和PE底材具有优异的粘结力

优异的韧性

优异的耐应力开裂性能

对水分不敏感

专为高速生产线设计

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	0.938	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) <sup>1</sup> (190°C/2.16 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
共聚单体含量 <sup>2</sup>	9.7	%	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	7.93	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
薄膜	额定值	单位制	测试方法
始封温度 <sup>3</sup>	85.0	°C	内部方法
水气透过率 (38°C, 90% RH)	0.41	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	81.1	°C	ASTM D1525, ISO 306
熔融温度(DSC)	97.8	°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)	66.0	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.		
3.	25 g/m² 涂层,在 290°C 设定温度下.		