

相关 EMA 副牌材料技术指标原厂不提供详细参数，敬请联系公司销售人员或者技术员索取详细 EMA 增韧剂物性指标。

公司主营：油墨级 EVA，EAA 热熔胶，功能膜，金属涂层胶粘剂，多层共挤，木塑偶联剂，铝箔包装材料，PE 降脂剂，色母载体；

EMA 增韧剂：增强 PC,PBT,PET，PC/PBT，PC/PET,PC/ABS,PMMA/ABS,PET/PBT，PPO，PPS，PVC 材料韧性，提升加玻纤材料相容性助剂。



EMA 由乙烯和丙烯酸甲酯为原料，以氧或过氧化物为引发剂，高压加热聚合而成。EMA 中文名称：烯-丙烯酸甲酯共聚物、简称（EMA 树脂）。

EMA 副牌料它可以添加 50% 以上的填料而不影响其弹性、而且可以与所有聚烯烃树脂相容、因而可用作母料的基质树脂。根据 FDA 和 USDA 的规定、EMA 满足食品包装的要求。在使用双氧水卫生洗涤液的无菌包装方面、EMA 也已被认可作热封口及食品表面接触材料。这类材料还符合医药用 USP 的 VI 级标准要求。EMA 树脂在焚化时、不会释放令人讨厌的物质、如卤素。EMA 薄膜的表面浊度比典型均聚物 LDPE 的高这个特性以及它类似乳胶橡胶的柔软度、使它很适合作一次性手套和某些医疗用品。EMA 是良好的挤压贴胶和挤塑层合树脂这是由于它有天然良好的热稳定性、对常用基质的粘合性、热熔接及射频熔接性能、而且能在为 LDPE 设计的装置上加工。EMA 树脂常用环型及平面型薄膜模头进行共挤压、（简称：EMA 多层共挤复合材料）以便在基质上形成一个热熔接合层。

EMA 副牌粒料是所有高压  $\alpha$ ；烯共聚物中热稳定性最好的一种。无论作为单一料或者掺混料、EMA 在薄膜、挤压贴胶、模塑、吹塑、制管型材挤塑和共挤塑等领域有很多用途。

EMA 副牌材料挤出工艺:

第 1 气缸区温度 135 ° C

第 2 气缸区温度 160 ° C

第 3 气缸区温度 185 ° C

第 4 气缸区温度 185 ° C

第 5 气缸区温度 185 ° C

连接器温度 185 ° C

熔体温度 160 到 235 ° C

模具温度 185 ° C

EMA 材料相关品牌有美国斯泰隆, 北欧化工, 法国阿科玛等。

