

# PRIMACOR™ 3004

## Copolymer

### 개요

PRIMACOR™ 3004 는 에틸렌-아크릴산 공중합체로 (공)압출 코팅 및 압출 라미네이션에서 접착층 혹은 씰링층으로 적용되는데 특징점을 제공할 수 있다

PRIMACOR™ 3004 Copolymer 특징:

- 탁월한 드로우 다운(Draw-down) 및 엣지 안정성(Edge stability)
- 탁월한 종이, 금속, 폴리에틸렌 접착성
- 고성능 씰링층 및 접착층 (Tie-layer)
- 우수한 핫택(Hot-tack) 및 씰링성(Sealability)
- 오염 물질 존재 층에서도 우수한 씰링성
- 우수한 질김성(toughness)과 강도
- 우수한 내환경응력균열성(Environmental Stress Crack)

용도:

- 다층필름  
액체 포장용 라미네이트

식품 포장 규제 준수:

- US. FDA 21 CFR 177.1310(a)(1)
- EU. No 10/2011

첨가제:

- 블로킹 방지제: 없음
- 슬립제: 없음

### 물성

|          |                         | 물성치 (English)           | 물성치 (SI)                | 시험법                     |
|----------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 레진<br>물성 | 밀도                      | 0.938 g/cm <sup>3</sup> | 0.938 g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792<br>ISO 1183   |
|          | 용융흐름지수 (2.16 kg @190°C) | 8.5 g/10min             | 8.5 g/10min             | ASTM D1238<br>ISO 1133  |
|          | 공단량체 함량 <sup>1</sup>    | 9.7 %                   | 9.7 %                   | SK Method               |
|          | Vicat 연화점               | 178 °F                  | 81.1 °C                 | ASTM D1525<br>ISO 306/A |
|          | 녹는점 (DSC)               | 208 °F                  | 98.0 °C                 | SK Method               |

|                          |   |             |                      |                        |
|--------------------------|---|-------------|----------------------|------------------------|
| <b>기계적<br/>물성</b>        | 인장 강도(항복점)<br>(Compression Molded)  | 1150 psi    | 7.93 Mpa             | ASTM D638<br>ISO 527-2 |
|                          | 인장 강도(파단점)<br>(Compression Molded)  | 2550 psi    | 17.6 Mpa             | ASTM D638<br>ISO 527-2 |
|                          | 인장 신율(파단점)<br>(Compression Molded)  | 600 %       | 600 %                | ASTM D638<br>ISO 527-2 |
| <b>압출</b>                | 녹는점   | 500-554 °F  | 260-290 °C           | -                      |
|                          | 최소 코팅 두께  | 0.40 mil    | 10 µm                | SK Method              |
|                          | 최소 코팅 중량  | 6.0 lb/ream | 9.8 g/m <sup>2</sup> | SK Method              |
|                          | 네크 인 <sup>3</sup><br>(550°F (288°C), 1.0 mil (25.4 µm))   | 2.0 in      | 50.8 mm              | SK Method              |
| <b>압출 코팅<sup>2</sup></b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 스크류 크기: 3.5 in. (89 mm); 30:1 L/D</li> <li>• 다이 갭: 20 mil (0.508 mm)</li> <li>• 다이 : 30 inch (762 mm) 24 inches (609.6 mm) 제단</li> <li>• 녹는점 : 550 oF (288 oC)</li> <li>• 토출량: 250 lb/hr (113.4 kg/hr)</li> <li>• 에어 갭 : 6 in. (152 mm)</li> </ul> |             |                      |                        |

<sup>1</sup> ASTM D 4094 과 동등한 정확도를 갖는 SK 자체 평가법으로 측정.

<sup>2</sup> 가공에 사용되는 장비는 부식 방지 재질로 제작되어야 한다. 다이 및 어댑터는 스테인리스 철 이나 듀플렉스 크롬 또는 니켈 도금 재질을 추천한다.

**주**

본 자료의 데이터들은 하나의 예시로서, 물성은 가공 조건에 따라 크게 영향을 받고 달라질 수 있다. 고객사에서는 자체적인 테스트를 통해 물성을 파악하여야 한다.

구매 및 기술 지원

|                                 |                  |                |                 |
|---------------------------------|------------------|----------------|-----------------|
| <b>고객 서비스 대표 이메일</b>            | csr_skgc@sk.com  | <b>미주</b>      |                 |
| <b>아시아 태평양</b>                  |                  | 휴스톤            | +1-713-850-0005 |
| 상해 (본사)                         | +86-21-6197-0243 | <b>유럽</b>      |                 |
| 상해 (TS&D)                       | +86-21-6197-0128 | 프랑크푸르트         | +49-6967738103  |
| 서울                              | +82-2-2121-6745  | 마드리드           | +34-910477688   |
| 도쿄                              | +81-3-3591-0343  | <b>중동/아프리카</b> |                 |
| <b>Southeast Asia/Australia</b> |                  | 두바이            | +971-4-252-5277 |
| Singapore                       | +65-6671-1566    |                |                 |