

# PRIMACOR™ 3340

## Copolymer

### 개요

PRIMACOR™ 3340 는 에틸렌-아크릴산 공중합체로 (공)압출 코팅 및 압출 라미네이션에서 접착층 혹은 씰링층에 특징점을 제공할 수 있다.

PRIMACOR™ 3340 Copolymer 특징:

- 우수한 종이 / 종이 보드 / 금속 / 폴리에틸렌
- 우수한 핫택(Hot-tack) 및 씰링성(Sealability)
- 우수한 오일 및 그리스(Grease) 저항성
- 낮은 수분 민감성

용도:

- 연포장 라미네이트
- 액체 포장 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                      | 0.932 g/cm <sup>3</sup> | 0.932 g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792<br>ISO 1183   |
|          | 용융흐름지수 (2.16 kg @190°C) | 9.0 g/10min             | 9.0 g/10min             | ASTM D1238<br>ISO 1133  |
|          | 공단량체 함량 <sup>1</sup>    | 6.5 %                   | 6.5 %                   | SK Method               |
|          | Vicat 연화점               | 183 °F                  | 83.9 °C                 | ASTM D1525<br>ISO 306/A |
|          | 녹는점 (DSC)               | 214 °F                  | 101 °C                  | SK Method               |

|                    |   |                                    |                               |                        |
|--------------------|---|------------------------------------|-------------------------------|------------------------|
| 필름 물성              | 저온 열접착 온도 <sup>2</sup>  | 199 °F                             | 92.8 °C                       | SK Method              |
|                    | 투습도   | 1.0                                | 0.40                          | DIN 53122/2            |
|                    | 100°F (38°C), 90% RH  | g·mil/100in <sup>2</sup> /atm/24hr | g·mm/m <sup>2</sup> /atm/24hr |                        |
| 기계적 물성             | 인장 강도(항복점)<br>(Compression Molded)  | 1150 psi                           | 7.93 Mpa                      | ASTM D638<br>ISO 527-2 |
|                    | 인장 강도(파단점)<br>(Compression Molded)  | 2500 psi                           | 17.2 Mpa                      | ASTM D638<br>ISO 527-2 |
|                    | 인장 신율(파단점)<br>(Compression Molded)  | 630 %                              | 630 %                         | ASTM D638<br>ISO 527-2 |
| 압출                 | 녹는점   | 500-554 °F                         | 260-290 °C                    | -                      |
|                    | 최소 코팅 두께  | 0.50 mil                           | 13 µm                         | SK Method              |
|                    | 최소 코팅 중량  | 7.5 lb/ream                        | 12 g/m <sup>2</sup>           | SK Method              |
|                    | 네크 인 <sup>3</sup>   | 2.8 in                             | 69.9 mm                       | SK Method              |
| 압출 코팅 <sup>4</sup> | <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> 290°C 에서 25g/m<sup>2</sup> 코팅.

<sup>3</sup> 550 °F (288 °C), 1.0 mil (25.4 µm)

<sup>4</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

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