

PRIMACOR™ 3540

Copolymer

개요

PRIMACOR™ 3540 는 에틸렌-아크릴산 공중합체로 압출 코팅 및 압출 라미네이션 공정에 적합하다.

PRIMACOR™ 3540 Copolymer 특징:

- 우수한 압출 코팅 접착 재료
- 향상된 접착 유지성

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 물성	밀도	0.936 g/cm ³	0.936 g/cm ³	ASTM D792
	용융흐름지수 (2.16 kg @190°C)	7.0 g/10min	7.0 g/10min	ASTM D1238
	공단량체 함량 ¹	8.5 %	8.5 %	SK Method
	Vicat 연화점	185.0 °F	85.0 °C	ASTM D1525
	녹는점 (DSC)	208.4 °F	98.0 °C	SK Method
압출	녹는점	500 - 572 °F	260 - 300 °C	
	드로우 다운 ²	230 ft/min	70 m/min	SK Method
	네크 인 ³	3.2 in.	81.0 mm	SK Method

압출 코팅⁴

- 스크류 크기: 89 mm (3.5 in.); 30:1 L/D
- 다이 갭: 0.6 mm (24 mil)
- 냉각 롤 피니쉬: Matte
- 냉각 롤 온도: 15 - 20 °C (59 - 68 °F)
- 용융점: 290 °C (554 °F)
- 에어 갭: 250 mm (9.84 in.)
- 홀 오프 (Haul Off) 속도 : 100 m/min (328 ft/min)

- 1 직접 적정 절차에 의해 측정함
- 2 가속 시작점 : 15 g/m² at 100 m/min (554 °F (290 °C))
- 3 25 g/m² (554 °F (290 °C))
- 4 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 예시로써, 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

휴스톤 +1-713-850-0005

유럽

프랑크푸르트 +49-6967738103
 마드리드 +34-910477688

중동/아프리카

두바이 +971-4-252-5277