

PRIMACOR™ 3460

Copolymer

개요

PRIMACOR™ 3460 는 에틸렌-아크릴산 공중합체로 압출 코팅 및 압출 라미네이션 성형에 적합하다.
 PRIMACOR™ 3460 는 연포장 필름 및 박막 종이 코팅용 씰링층 및 접착층에 특징점을 제공할 수 있다.

PRIMACOR™ 3460 Copolymer 특징:

- 우수한 핫택(Hot-tack) 및 씰링성(Sealability)
- 탁월한 금속, 종이 및 폴리에틸렌 기재 접착력
- 우수한 내환경응력균열성(Environmental Stress Crack)
- 고속 및 저온 접합 공정에 적합함
- 낮은 수분 민감성

용도:

- 연포장 필름
- 박막 종이 코팅
- 금속 기재 라미네이션

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	0.938 g/cm ³	0.938 g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
	용융흐름지수 (2.16 kg @190°C)	20 g/10min	20 g/10min	ASTM D1238 ISO 1133
	공단량체 함량 ¹	9.7 %	9.7 %	SK Method
	Vicat 연화점	162 °F	72.2 °C	ASTM D1525 ISO 306
	녹는점 (DSC)	203 °F	95.0 °C	SK Method

필름 물성	저온 열접착 온도 ²	185 °F	85.0 °C	SK Method
	투습도 100°F (38°C), 90% RH	1.1 g-mil/100in ² /atm/24hr	0.44 g-mm/m ² /atm/24hr	DIN 53122/2
기계적 물성	인장 강도(항복점) (Compression Molded)	1050 psi	7.24 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	인장 강도(파단점) (Compression Molded)	2350 psi	16.2 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	인장 신율(파단점) (Compression Molded)	580 %	580 %	ASTM D638 ISO 527-2
압출	녹는점	428 - 500 °F	220 - 260 °C	
	최소 코팅 두께	0.40 mil	10 µm	SK Method
	최소 코팅 중량	6.0 lb/ream	9.8 g/m ²	SK Method
	네크 인 ³	2.8 in.	71.1 mm	SK Method

압출 코팅⁴

- 스크류 크기: 3.5 in. (89 mm); 30:1 L/D
- 다이 갭: 20 mil (0.508 mm)
- 다이 : 30 inch (762 mm) 24 inches (609.6 mm) 제단
- 녹는점: 425 oF (218 oC)
- 토출량: 250 lb/hr (113.4 kg/hr)
- 에어 갭 : 6 in. (152 mm)

¹ ASTM D 4094 과 동등한 정확도를 갖는 SK 자체 평가법으로 측정..

² 290°C 에서 25g/m² 코팅.

³ 550 °F (288 °C), 1.0 mil (25.4 µm)

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