

# PRIMACOR™ 1321

## Copolymer

### 개요

PRIMACOR™ 1321 는 에틸렌-아크릴산 공중합체로 압출 블로우(Blown) 성형 및 압출 캐스트 (cast) 필름 성형에 적합하다. PRIMACOR™ 1321 는 연포장제 다층구조 형성 시 접착층(Adhesive Layer) 혹은 씰링층(Sealant Layer)으로 사용되는데 특징점을 제공할 수 있다.

PRIMACOR™ 1321 Copolymer 특징:

- 우수한 PE / PA 접합성
- 우수한 광학 특성
- 우수한 질감성(toughness)과 강도
- 우수한 내환경응력균열성(Environmental Stress Crack)
- 우수한 핫택(Hot-tack) 및 씰링성(Sealability)
- 낮은 수분 민감성

용도:

- 다층필름
- 식품포장제

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	0.935 g/cm <sup>3</sup>	0.935 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792 ISO 1183
	용융흐름지수 <sup>1</sup> (@190°C)	(2.16 kg 2.6 g/10min	2.6 g/10min	ASTM D1238 ISO 1133
	공단량체 함량 <sup>2</sup>	6.5 %	6.5 %	SK Method
	Vicat 연화점	192 °F	88.9 °C	ASTM D1525 ISO 306
	녹는점 (DSC)	217 °F	103 °C	SK Method

기계적 물성	인장 강도(항복점) <sup>3</sup> (Compression Molded)	1460 psi	10.0 MPa	ASTM D638 ISO 527-2/508	
	인장 강도(파단점) <sup>3</sup> (Compression Molded)	2910 psi	20.1 MPa	ASTM D638 ISO 527-2/508	
	인장 신율(파단점) <sup>3</sup> (Compression Molded)	640 %	640 %	ASTM D638 ISO 527-2/508	
필름 물성	필름 두께	2.0 mil	50.8 μm	ASTM D374	
	Haze	3.7 %	3.7 %	ASTM D1003 ISO 14782	
	광택도 (45°)	76	76	ASTM D2457	
	Dart 낙추 충격 강도	410 g	410 g	ASTM D1709B ISO 7765-1/B	
	Elmendorf 인열강도	MD	270 g	270 g	ASTM D1922
		TD	390 g	390 g	ISO 6383-2
	인장 강도(항복점)	MD	1640 psi	11.3 MPa	ASTM D882
		TD	1620 psi	11.1 MPa	ISO 527-3
	인장 강도(파단점)	MD	4610 psi	31.8 MPa	ASTM D882
		TD	4620 psi	31.9 MPa	ISO 527-3
인장 신율(파단점)	MD	460 %	460 %	ASTM D882	
	TD	510 %	510 %	ISO 527-3	

**압출 코팅<sup>4</sup>**

- 스크류 크기: 2.5 in. (63.5 mm); 30:1 L/D; 매독(Maddock) 믹서, 싱글 플라이트
- 다이 갭: 40 mil (1.0 mm)
- 다이 구경: 6 in. (152.4 mm)
- 용융 온도: 380 °F (193 °C)
- 토출량: 6 lb/hr/다이 둘레 단위 in (1.07 kg/hr/다이 둘레 단위 cm)
- 블로우-업 비율: 2.5:1
- 프로스트 라인 (Frost Line) 높이 : 29 in. (737 mm)

<sup>1</sup> 제조 시점 측정치.

<sup>2</sup> ASTM D 4094 과 동등한 정확도를 갖는 SK 자체 평가법으로 측정

<sup>3</sup> 20 in/min (510 mm/min)

<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