

PRIMACOR™ 5990I

Copolymer

개요

PRIMACOR™ 5990I 는 에틸렌-아크릴산 공중합체로 금속, 셀룰로오스, 유리 및 극성 기재와 우수한 접착력을 제공한다. 수분산 조성물로 제조 가능하며 폴리프로필렌으로 구성된 부직포, 폴리에스터, 유리, 나일론 등 다양한 재료 용 바인더로 적합하다.

PRIMACOR™ 5990I Copolymer 특징:

- 아민(Amine) 및 염기 수용액 활용하여 수분산 조성물 제조 가능
- 염, 계면활성제, 혹은 용매 없는 'Clean' 수분산 조성물 제조 가능
- 수계 접착제 사용 용도에 적합
- 낮은 열접착 온도 및 우수한 핫택성
- 고광택, 탁월한 투명성
- 연포장 용도 적용 시 탁월한 오일 및 그리스(Grease) 저항성, 수분 저항성
- 저취성(Low odor)

용도:

- 접착제
- 라미네이트
- 호일 프라이머
- 열 접착
- 부직포 바인더
- 금속/종이 코팅

식품규제 준수:

- US. FDA 21 CFR 177.1310(a)(2)

첨가제:

- 블로킹 방지제: 없음
- 슬립제: 없음

물성

		물성치 (English)	물성치 (SI)	시험법
레진 물성	밀도	0.955 g/cm ³	0.955 g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
	용융흐름지수 (2.16 kg @125°C) ¹	65 g/10min	65 g/10min	ASTM D1238
	용융흐름지수 (2.16 kg @190°C) ²	1300 g/10min	1300 g/10min	ISO 1133
	공단량체 함량 ³	20.0 %	20.0 %	SK Method
	Vicat 연화점	104 °F	40.0 °C	ASTM D1525 ISO 306
	녹는점 (DSC)	167 °F	75.0 °C	SK Method
기계적 물성	인장 강도 (2% Secant) (Compression Molded)	3200 psi	22.1 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	인장 강도(파단점) (Compression Molded)	900 psi	6.21 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	인장 신율(파단점) (Compression Molded)	350 %	350 %	ASTM D638 ISO 527-2

¹ 제조 시점 측정값.

² 용융흐름지수 값은 용융흐름속도로부터 계산함(ASTM D 1238 조건, 125°C/2.16 kg).

³ ASTM D 4094 과 동등한 정확도를 갖는 SK 자체 평가법으로 측정.

압출 가공 시 유의점

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