PRIMACOR™ 3003

Copolymer

개요

PRIMACOR™ 3003 는 에틸렌-아크릴산 공중합체로 압출 코팅 및 압출 라미네이션에서 접착층 혹은 씰링층으로 적용되는데 특장점을 제공할 수 있다

PRIMACOR™ 3003 Copolymer 특징:

- 탁월한 드로우 다운(Draw-down) 및 엣지 안정성(Edge stability)
- 우수한 무취성(Organoleptic Properties)
- 우수한 질김성(toughness)과 강도
- 우수한 내환경응력균열성(Environmental Stress Crack)
- 우수한 핫택(Hot-tack) 및 씰링성(Sealability)
- 탁월한 종이, 금속, 폴리에틸렌 접착성
- 낮은 수분 민감성

용도:

- 다층필름
- 액체 포장용 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 물성	밀도	0.935 g/cm^3	0.935 g/cm^3	ASTM D792 ISO 1183
	용융흐름지수 (2.16 kg @190°C)	7.8 g/10min	7.8 g/10min	ASTM D1238 ISO 1133
	공단량체 함량[1]	6.5 %	6.5 %	SK Method
	Vicat 연화점	194 °F	90.0 °C	ASTM D1525 ISO 306/A
	녹는점 (DSC)	212 °F	100 °C	SK Method

 Copyright SK global chemical

필름 물성	저온 열접착 온도[2]	194 °F	90.0 °C	SK Method
기계적 물성	인장감도 (2% Secant) (Compression Molded)	18900 psi	130 MPa	ASTM D638 ISO 527-2
	인장 강도(항복점) (Compression Molded)	1090 psi	7.50 Mpa	ASTM D638 ISO 527-2
	인장 강도(파단점) (Compression Molded)	2610 psi	18.0 Mpa	ASTM D638 ISO 527-2
	인장 신율(파단점) (Compression Molded)	590 %	590 %	ASTM D638 ISO 527-2
압출	녹는점	500-554 °F	260-290 °C	-
	최소 코팅 중량 (554°F (290°C))	4.9 lb/ream	8.0 g/m^2	SK Method
	네크 인[3] (554°F (290°C))	1.8 in	45.7 mm	SK Method

[1] ASTM D 4094 과 동등한 정확도를 갖는 SK 자체 평가법으로 측정.
[2] 290oC 에서 25g/m2 코팅
[3] 100 m/min, 25 g/m^2 코팅

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

 Copyright SK global chemical