

PRIMACOR™ 3330

Copolymer

개요

PRIMACOR™ 3330 는 에틸렌-아크릴산 공중합체로 (공)압출 코팅 및 압출 라미네이션에서 접착층 혹은 씰링층에 특징점을 제공할 수 있다.

PRIMACOR™ 3330 Copolymer 특징:

- 우수한 종이 / 종이 보드 / 금속 / 폴리에틸렌
- 우수한 핫택(Hot-tack) 및 씰링성(Sealability)
- 우수한 질감성
- 우수한 오일 및 그리스(Grease) 저항성
- 낮은 수분 민감성

용도:

- 연포장 라미네이트
- 플라스틱 튜브 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	0.932 g/cm ³	0.932 g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
	용융흐름지수 (2.16 kg @190°C)	5.8 g/10min	5.8 g/10min	ASTM D1238 ISO 1133
	공단량체 함량 ¹	6.5 %	6.5 %	SK Method
	Vicat 연화점	185 °F	85.0 °C	ASTM D1525 ISO 306/A
	녹는점 (DSC)	212 °F	100 °C	SK Method

필름 물성	저온 접착 온도 ²	199 °F	92.8 °C	SK Method
	투습도	1.0	0.40	DIN 53122/2
	100°F (38°C), 90% RH	g-mil/100in ² /atm/24hr	g-mm/m ² /atm/24hr	
기계적 물성	인장 강도(항복점) (Compression Molded)	1210 psi	8.34 Mpa	ASTM D638 ISO 527-2
	인장 강도(파단점) (Compression Molded)	2530 psi	17.4 Mpa	ASTM D638 ISO 527-2
	인장 신율(파단점) (Compression Molded)	520 %	520 %	ASTM D638 ISO 527-2
압출	녹는점	500-554 °F	260-290 °C	-
	최소 코팅 두께	0.80 mil	20 µm	SK Method
	최소 코팅 중량	12 lb/ream	20 g/m ²	SK Method
	네크 인 (550°F (288°C), 1.0 mil (25.4 µm))	2.0 in	50.8 mm	SK Method

- 압출 코팅³**
- 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 : 550 oF (288 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 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		휴스턴	+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		