

美国杜邦1705,沙林树脂1705挤出涂布料

产品名称	美国杜邦1705,沙林树脂1705挤出涂布料
公司名称	东莞市尚晋新材料科技有限公司
价格	31.00/公斤
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:1705
公司地址	广东省东莞市常平镇塑华街11号(注册地址)
联系电话	15916783331

产品详情

美国杜邦1705,沙林树脂1705挤出涂布料 Surlyn 1705

可使用常规的吹膜、流延膜、片材挤出及共挤出设备加工。还可用为加工聚乙烯树脂和乙烯共聚物类树脂而设计的挤出涂布和共挤出涂布设备进行加工。

典型性质 物理性质 典型值 测试方法 密度 0.95 g/cm³ ASTM D792 ISO 1183 熔体流动速率 (190 °C/2.16kg) 5.5 g/10min ASTM D1238 ISO 1133 热性质 典型值 测试方法 熔点 (DSC) 94 °C (201 °F) ASTM D3417 ISO 3146 凝固点 (DSC) 68 °C (154 °F) ASTM D3417 维卡软化点 65 °C (149 °F) ASTM D1525 ISO 306

概述 最高加工温度 260 °C (500 °F) 一般加工情况 在吹塑,流延和挤出涂布设备上, Surlyn 1705通常在160 °C -235 °C (320 °F -455 °F) 的熔融温度范围内进行加工。对于流延膜/片材加工而言,典型的挤出机温度如下所示。实际加工温度通常需根据特定设备或基材或共挤时使用的某一其他聚合物来设定。加工Surlyn 1705树脂的设备应该有防腐处理。316型, 15-5PH 和17-4PH 的不锈钢加高质量的镍或铬或双层镀铬处理是最好的选择。410型不锈钢也可以使用,但必须在600 °C 退火,以免防腐镀层龟裂。4140型合金钢是最低的限度。碳钢不能满足要求。不锈钢具有足够防腐性,但有时在清洗时会非常困难。镀镍钢一直是十分理想的材料,但实验表明铬表层对酸基聚合物的粘附性最低。近几年来,镀铬材料的质量由于环境压力的原因一直在恶化,而且耐腐蚀性也不再充分。镀铬的不锈钢的似乎是防腐性和易清洗性能的最佳组合。如果所挤塑的树脂产品表面性质需要改性(例如包装机操作时需要低摩擦系数),请向当地杜邦包装产品销售代表索取杜邦Conpol™浓缩添加剂产品加工说明材料。加工完 Surlyn树脂后,最好使用熔体流动速率低于所用 Surlyn树脂的聚乙烯树脂来冲料。建议优先采用“迪斯科冲料法”进行清理,这个方法通常被认为是更有效的冲洗程序。可通过您所在地杜邦销售代表获取关于迪斯科冲料法的更多信息。在挤出机和模头中还有

Surlyn时切勿切断挤出系统。应使用聚乙烯将 Surlyn完全冲洗出来，并在系统中留有聚乙烯或聚丙烯的状态下再停止生产线运行。

吹膜工艺典型值 吹塑膜加工情况 建议挤出机设定温度。 进料区 110 ° C (230 ° F) 第二区 135 ° C (375 ° F) 第三区 160 ° C (320 ° F) 第四区 160 ° C (320 ° F) 第五区 160 ° C (320 ° F) 接头区 160 ° C (320 ° F) 模头区 160 ° C (320 ° F) 流延膜/片材工艺典型值 流延膜/片材加工 建议挤出机设定温度。 进料区 135 ° C (275 ° F)