

Nucrel 0910

Versión 2026-10-22b · Revisión 2026-10-22

Descripción del producto

Nucrel 0910 es un copolímero de etileno y ácido metacrílico. La resina está disponible para su uso en equipos convencionales de extrusión y coextrusión.

Recubrimiento por extrusión/Laminación

Recubrimiento por extrusión/Laminación	Valores nominales
Información de procesamiento	Perfil de temperatura sugerido para el extrusor.
Zona de alimentación	185°C (365°F)
Segunda zona	235°C (455°F)
Tercera zona	260°C (500°F)
Cuarta zona	285°C (545°F)
Quinta zona	285°C (545°F)
Zona del adaptador	285°C (545°F)
Zona del dado	285°C (545°F)

Información general de procesamiento

Nucrel 0910 se procesa normalmente a temperaturas de fusión de 260°-305°C (500°-581°F) en equipos de matriz plana. Para recubrimiento por extrusión y laminación, a continuación se indica un perfil típico de extrusora. Las temperaturas reales de procesamiento normalmente quedarán determinadas por el equipo o el sustrato específico, o bien por alguno de los otros polímeros en una coextrusión. Los materiales de construcción empleados en el procesamiento de esta resina deben ser resistentes a la corrosión. Los aceros inoxidables de los tipos 316, 15-5PH y 17-4PH son excelentes, al igual que el cromado o niquelado de calidad, en particular el cromado dúplex. El acero inoxidable tipo 410 es satisfactorio, pero debe revenirse a una temperatura mínima de 600°C (1112°F) para evitar el agrietamiento por corrosión bajo tensión asistido por hidrógeno. Los aceros aleados, como el 4140, tienen un desempeño marginal. Los aceros al carbono no son satisfactorios. Si bien los aceros inoxidables pueden brindar una protección adecuada contra la corrosión, en algunos casos se han presentado graves dificultades de purga. El niquelado ha resultado satisfactorio, pero los ensayos han demostrado que las superficies cromadas son las que presentan menor adhesión a los polímeros de base ácida. En los últimos años, la calidad del cromado se ha ido deteriorando debido a presiones ambientales, y la protección contra la corrosión no siempre ha sido adecuada. El cromo sobre acero inoxidable parece ofrecer la mejor combinación de protección contra la corrosión y facilidad de purga. Si es necesario modificar las propiedades superficiales de la resina extruida (por ejemplo, un menor C.o.F. para el procesamiento en máquinas de envasado), consulte la guía de información de producto CONPOL™ Processing Additive Resins. Después de procesar NUCREL™, purgue el material con una resina de polietileno, de preferencia con un índice de fluidez menor que el de la resina NUCREL™ en uso. Se sugiere el "Disco Purge Method" como método de purga preferido, ya que normalmente da como resultado un proceso de purga más eficaz. Puede obtener información sobre el Disco Purge Method a través de Formula Chemicals. Nunca detenga el sistema de extrusión con NUCREL™ en la extrusora y en la matriz. Purgue correctamente el NUCREL™ con un polietileno y detenga la línea con polietileno o polipropileno en el sistema.

Información sobre el estatus ante la FDA

Nucrel 0910 cumple con la regulación 21 CFR 177.1330(a) de la Food and Drug Administration - Resinas ionoméricas, sujeto a las limitaciones y requisitos allí establecidos. Esta regulación describe los polímeros que pueden utilizarse en contacto con alimentos, siempre que el artículo terminado destinado al contacto con alimentos cumpla con los límites de

Toda la información anterior se basa en datos obtenidos en laboratorio y no debe utilizarse para certificar la idoneidad del producto. Se recomienda a los usuarios probar el producto en su propio sistema antes de comprarlo.

Nucrel 0910

Versión 2026-10-22b · Revisión 2026-10-22

extraíbles en las condiciones de uso previstas, según se indica en el párrafo (c) de la regulación.

Información regulatoria

Para obtener información sobre el cumplimiento regulatorio fuera de los EE. UU., consulte a su representante de Formula Chemicals.

Seguridad y manejo

Para obtener información sobre el manejo y almacenamiento adecuados de esta resina polimérica, consulte la Hoja de Datos de Seguridad del material. Formula Chemicals puede proporcionar un Boletín de Seguridad del Producto, la Hoja de Datos de Seguridad del material y/o información más detallada sobre el procesamiento por extrusión y/o la formulación (compounding) de esta resina polimérica para aplicaciones específicas.

Datos físicos

Densidad (g/cm ³)	0.93
Punto de fusión	100°C (212°F)
Composición	8.7% By Weight Methacrylic Acid comonomer content
Índice de fluidez (190°C/2.16kg)	10.0 g/10 min
Punto de congelación (DSC)	82°C (179.6°F)
Punto de reblandecimiento Vicat	81°C (177.8°F)
Temperatura máxima de procesamiento	310°C (590°F)

Envase, transporte y almacenamiento

Conserve el producto a temperatura normal, seco y protegido de la intemperie.

Toda la información anterior se basa en datos obtenidos en laboratorio y no debe utilizarse para certificar la idoneidad del producto. Se recomienda a los usuarios probar el producto en su propio sistema antes de comprarlo.