

Nucrel 0910

Versão 2026-10-22b · Revisão 2026-10-22

Descrição do produto

Nucrel 0910 é um copolímero de etileno e ácido metacrílico. A resina está disponível para uso em equipamentos convencionais de extrusão e coextrusão.

Revestimento por Extrusão/Laminação

Revestimento por Extrusão/Laminação	Valores Nominais
Informações de Processamento	Perfil de temperatura sugerido para a extrusora.
Zona de Alimentação	185°C (365°F)
Segunda Zona	235°C (455°F)
Terceira Zona	260°C (500°F)
Quarta Zona	285°C (545°F)
Quinta Zona	285°C (545°F)
Zona do Adaptador	285°C (545°F)
Zona da Matriz	285°C (545°F)

Informações gerais de processamento

O Nucrel 0910 normalmente é processado em temperaturas de massa fundida de 260°-305°C (500°-581°F) em equipamentos de matriz plana. Para revestimento por extrusão e laminação, um perfil típico de extrusora é apresentado abaixo. As temperaturas reais de processamento geralmente serão determinadas pelo equipamento ou substrato específico ou por um dos outros polímeros em uma coextrusão. Os materiais de construção utilizados no processamento desta resina devem ser resistentes à corrosão. Os aços inoxidáveis dos tipos 316, 15-5PH e 17-4PH são excelentes, assim como o cromeamento ou o niquelamento de qualidade e, em particular, o cromeamento duplex. O aço inoxidável tipo 410 é satisfatório, mas precisa ser revenido a uma temperatura mínima de 600°C (1112°F) para evitar a corrosão sob tensão assistida por hidrogênio (trincas). Aços-liga como o 4140 apresentam desempenho limítrofe. Aços-carbono não são satisfatórios. Embora os aços inoxidáveis possam oferecer proteção adequada contra a corrosão, em alguns casos foram encontradas sérias dificuldades de purga. O niquelamento tem sido satisfatório, mas experimentos mostraram que as superfícies cromadas apresentam a menor aderência a polímeros à base de ácido. Nos últimos anos, a qualidade do cromeamento vem se deteriorando devido a pressões ambientais, e a proteção contra a corrosão nem sempre tem sido adequada. O cromeamento aplicado sobre aço inoxidável parece proporcionar a melhor combinação entre proteção contra a corrosão e facilidade de purga. Se as propriedades de superfície da resina extrudada precisarem ser modificadas (por exemplo, menor C.o.F. para processamento em máquinas de embalagem), consulte o guia de informações de produto CONPOL™ Processing Additive Resins. Após o processamento do NUCREL™, purgue o material utilizando uma resina de polietileno, de preferência com índice de fluidez menor que o da resina NUCREL™ em uso. O "Disco Purge Method" é sugerido como método de purga preferencial, pois geralmente resulta em um processo de purga mais eficaz. Informações sobre o Disco Purge Method podem ser obtidas junto à Formula Chemicals. Nunca desligue o sistema de extrusão com NUCREL™ na extrusora e na matriz. Purgue adequadamente o NUCREL™ com um polietileno e desligue a linha com polietileno ou polipropileno no sistema.

Informações sobre o status na FDA

O Nucrel 0910 está em conformidade com a regulamentação da Food and Drug Administration 21 CFR 177.1330(a) - Resinas iônicas, sujeito às limitações e requisitos nela estabelecidos. Esta regulamentação descreve polímeros que podem ser usados em contato com alimentos, desde que o artigo acabado destinado ao contato com alimentos atenda aos

Todas as informações acima baseiam-se em dados obtidos em laboratório e não devem ser utilizadas para certificar a adequação do produto. Recomenda-se aos utilizadores que testem o produto no seu próprio sistema antes da compra.

Nucrel 0910

Versão 2026-10-22b · Revisão 2026-10-22

limites de extraíveis nas condições de uso pretendidas, conforme indicado no parágrafo (c) da regulamentação.

Informações regulatórias

Para informações sobre conformidade regulatória fora dos EUA, consulte seu representante da Formula Chemicals.

Segurança e manuseio

Para informações sobre o manuseio e o armazenamento adequados desta resina polimérica, consulte a Ficha de Informações de Segurança do material (SDS). Um Boletim de Segurança do Produto, a Ficha de Informações de Segurança do material e/ou informações mais detalhadas sobre o processamento por extrusão e/ou a composição (compounding) desta resina polimérica para aplicações específicas estão disponíveis na Formula Chemicals.

Dados físicos

Densidade (g/cm ³)	0.93
Ponto de fusão	100°C (212°F)
Composição	8.7% By Weight Methacrylic Acid comonomer content
Índice de Fluidez (190°C/2,16kg)	10.0 g/10 min
Ponto de Solidificação (DSC)	82°C (179.6°F)
Temperatura de Amolecimento Vicat	81°C (177.8°F)
Temperatura Máxima de Processamento	310°C (590°F)

Embalagem, transporte e armazenamento

Mantenha o produto armazenado à temperatura normal, seco e protegido das intempéries.

Todas as informações acima baseiam-se em dados obtidos em laboratório e não devem ser utilizadas para certificar a adequação do produto. Recomenda-se aos utilizadores que testem o produto no seu próprio sistema antes da compra.