

Nucrel 0910

Version 2026-10-22b · Révision 2026-10-22

Description du produit

Nucrel 0910 est un copolymère d'éthylène et d'acide méthacrylique. Cette résine peut être mise en œuvre sur les équipements classiques d'extrusion et de coextrusion.

Enduction par extrusion/Contre-collage

Enduction par extrusion/Contre-collage	Valeurs nominales
Informations de mise en œuvre	Profil de températures de consigne de l'extrudeuse suggéré.
Zone d'alimentation	185°C (365°F)
Deuxième zone	235°C (455°F)
Troisième zone	260°C (500°F)
Quatrième zone	285°C (545°F)
Cinquième zone	285°C (545°F)
Zone de l'adaptateur	285°C (545°F)
Zone de la filière	285°C (545°F)

Informations générales de transformation

Le Nucrel 0910 se transforme normalement à des températures de matière fondue comprises entre 260°-305°C (500°-581°F) sur des équipements à filière plate. Pour l'extrusion-enduction et le contre-collage, un profil d'extrudeuse typique est donné ci-dessous. Les températures de transformation réelles seront généralement déterminées soit par l'équipement ou le substrat spécifique, soit par l'un des autres polymères d'une coextrusion. Les matériaux de construction utilisés pour la transformation de cette résine doivent être résistants à la corrosion. Les aciers inoxydables de types 316, 15-5PH et 17-4PH conviennent parfaitement, de même qu'un chromage ou un nickelage de qualité, en particulier le chromage duplex. L'acier inoxydable de type 410 est satisfaisant, mais doit être revenu à une température minimale de 600°C (1112°F) afin d'éviter la fissuration par corrosion sous contrainte assistée par l'hydrogène. Les aciers alliés tels que le 4140 ont des performances limitées. Les aciers au carbone ne sont pas satisfaisants. Si les aciers inoxydables peuvent assurer une protection suffisante contre la corrosion, de sévères difficultés de purge ont parfois été rencontrées. Le nickelage a été satisfaisant, mais des essais ont montré que les surfaces chromées présentent la plus faible adhérence aux polymères à base acide. Ces dernières années, la qualité du chromage s'est dégradée sous la pression des contraintes environnementales, et la protection contre la corrosion n'a pas toujours été suffisante. Un chromage sur acier inoxydable semble offrir le meilleur compromis entre protection contre la corrosion et facilité de purge. Si les propriétés de surface de la résine extrudée doivent être modifiées (par exemple, un coefficient de frottement (C.o.F.) plus faible pour la transformation sur machine d'emballage), se reporter au guide d'information produit des résines additives de transformation CONPOL™. Après la transformation du NUCREL™, purger la matière à l'aide d'une résine polyéthylène, de préférence avec un indice de fluidité à chaud inférieur à celui de la résine NUCREL™ utilisée. La « méthode de purge Disco » est la méthode de purge recommandée, car elle conduit généralement à une purge plus efficace. Des informations sur la méthode de purge Disco peuvent être obtenues auprès de Formula Chemicals. Ne jamais arrêter le système d'extrusion avec du NUCREL™ dans l'extrudeuse et la filière. Purger correctement le NUCREL™ avec un polyéthylène, et arrêter la ligne avec du polyéthylène ou du polypropylène dans le système.

Statut FDA

Le Nucrel 0910 est conforme à la réglementation de la Food and Drug Administration 21 CFR 177.1330(a) - Résines ionomères, sous réserve des limitations et exigences qui y sont énoncées. Cette réglementation décrit les polymères pouvant être utilisés au contact des aliments, à condition que l'article fini destiné au contact alimentaire respecte les limites

Toutes les informations ci-dessus reposent sur des données obtenues en laboratoire et ne sauraient certifier l'aptitude du produit. Il est conseillé aux utilisateurs d'essayer le produit dans leur propre système avant l'achat.

Nucrel 0910

Version 2026-10-22b · Révision 2026-10-22

d'extraction dans les conditions d'utilisation prévues, comme indiqué au paragraphe (c) de la réglementation.

Informations réglementaires

Pour toute information sur la conformité réglementaire en dehors des États-Unis, consulter votre représentant Formula Chemicals.

Sécurité et manipulation

Pour toute information sur la manipulation et le stockage appropriés de cette résine polymère, se reporter à la fiche de données de sécurité du produit. Un bulletin de sécurité produit, une fiche de données de sécurité et/ou des informations plus détaillées sur la transformation par extrusion et/ou le compoundage de cette résine polymère pour des applications spécifiques sont disponibles auprès de Formula Chemicals.

Données physiques

Densité (g/cm ³)	0.93
Point de fusion	100°C (212°F)
Composition	8.7% By Weight Methacrylic Acid comonomer content
Indice de fluidité à l'état fondu (190°C/2,16 kg)	10.0 g/10 min
Point de solidification (DSC)	82°C (179.6°F)
Point de ramollissement Vicat	81°C (177.8°F)
Température maximale de mise en œuvre	310°C (590°F)

Emballage, expédition et stockage

Conserver le produit à température normale, au sec et à l'abri des intempéries.

Toutes les informations ci-dessus reposent sur des données obtenues en laboratoire et ne sauraient certifier l'aptitude du produit. Il est conseillé aux utilisateurs d'essayer le produit dans leur propre système avant l'achat.