

Nucrel 0910

Version 2026-10-22b · Revision 2026-10-22

Produktbeschreibung

Nucrel 0910 ist ein Copolymer aus Ethylen und Methacrylsäure. Das Harz ist für den Einsatz in herkömmlichen Extrusions- und Coextrusionsanlagen erhältlich.

Extrusionsbeschichtung/Kaschierung

Extrusion Coating/Lamination	Nennwerte
Verarbeitungsinformationen	Ein vorgeschlagenes Temperaturprofil für den Extruder.
Einzugszone	185°C (365°F)
Zweite Zone	235°C (455°F)
Dritte Zone	260°C (500°F)
Vierte Zone	285°C (545°F)
Fünfte Zone	285°C (545°F)
Adapterzone	285°C (545°F)
Düsenzone	285°C (545°F)

Allgemeine Verarbeitungshinweise

Nucrel 0910 wird normalerweise bei Masstemperaturen von 260°-305°C (500°-581°F) auf Flachdüsenanlagen verarbeitet. Für die Extrusionsbeschichtung und das Kaschieren ist unten ein typisches Extruderprofil angegeben. Die tatsächlichen Verarbeitungstemperaturen richten sich in der Regel entweder nach der jeweiligen Anlage bzw. dem Substrat oder nach einem der anderen Polymere in einer Coextrusion. Die bei der Verarbeitung dieses Harzes verwendeten Werkstoffe sollten korrosionsbeständig sein. Hervorragend geeignet sind nichtrostende Stähle der Typen 316, 15-5PH und 17-4PH sowie hochwertige Chrom- oder Vernickelungen, insbesondere die Duplex-Verchromung. Nichtrostender Stahl Typ 410 ist zufriedenstellend, muss jedoch bei einer Temperatur von mindestens 600°C (1112°F) angelassen werden, um wasserstoffunterstützte Spannungsrisskorrosion zu vermeiden. Legierte Stähle wie 4140 liegen leistungsmäßig im Grenzbereich. Kohlenstoffstähle sind nicht geeignet. Nichtrostende Stähle können zwar einen ausreichenden Korrosionsschutz bieten, in einigen Fällen sind jedoch erhebliche Schwierigkeiten beim Spülen aufgetreten. Vernickelung hat sich als zufriedenstellend erwiesen, Versuche haben jedoch gezeigt, dass Chromoberflächen die geringste Haftung gegenüber säurebasierten Polymeren aufweisen. In den letzten Jahren hat sich die Qualität von Verchromungen aufgrund von Umweltauflagen verschlechtert, und der Korrosionsschutz war nicht immer ausreichend. Chrom über nichtrostendem Stahl scheint die beste Kombination aus Korrosionsschutz und leichter Spülbarkeit zu bieten. Wenn die Oberflächeneigenschaften des extrudierten Harzes modifiziert werden müssen (z. B. ein niedrigerer Reibungskoeffizient (C.o.F.) für die Verarbeitung auf Verpackungsmaschinen), siehe den Produktinformationsleitfaden CONPOL™ Processing Additive Resins. Nach der Verarbeitung von NUCREL™ ist das Material mit einem Polyethylenharz auszuspülen, vorzugsweise mit einer niedrigeren Schmelze-Massefließrate als das verwendete NUCREL™-Harz. Als bevorzugtes Spülverfahren wird die „Disco-Purge-Methode“ empfohlen, da dieses Verfahren in der Regel zu einem wirksameren Spülvorgang führt. Informationen zur Disco-Purge-Methode erhalten Sie von Formula Chemicals. Die Extrusionsanlage niemals mit NUCREL™ im Extruder und in der Düse abstellen. NUCREL™ ordnungsgemäß mit Polyethylen ausspülen und die Linie mit Polyethylen oder Polypropylen im System abstellen.

FDA-Status

Nucrel 0910 entspricht der Verordnung 21 CFR 177.1330(a) der Food and Drug Administration - Ionomerharze, vorbehaltlich der darin enthaltenen Einschränkungen und Anforderungen. Diese Verordnung beschreibt Polymere, die mit Lebensmitteln in

Alle vorstehenden Angaben beruhen auf im Labor ermittelten Daten und dienen nicht der Bescheinigung der Eignung des Produkts. Anwendern wird empfohlen, das Produkt vor dem Kauf im eigenen System zu prüfen.

Nucrel 0910

Version 2026-10-22b · Revision 2026-10-22

Kontakt kommen dürfen, sofern der fertige Lebensmittelkontaktartikel unter den vorgesehenen Verwendungsbedingungen die Extraktionsgrenzwerte gemäß Absatz (c) der Verordnung einhält.

Regulatorische Informationen

Informationen zur Einhaltung von Vorschriften außerhalb der USA erhalten Sie von Ihrem Ansprechpartner bei Formula Chemicals.

Sicherheit & Handhabung

Informationen zur sachgerechten Handhabung und Lagerung dieses Polymerharzes entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt. Ein Produktsicherheitsblatt, ein Sicherheitsdatenblatt und/oder detailliertere Informationen zur Extrusionsverarbeitung und/oder Compoundierung dieses Polymerharzes für spezielle Anwendungen sind bei Formula Chemicals erhältlich.

Physikalische Daten

Dichte (g/cm ³)	0.93
Schmelzpunkt	100°C (212°F)
Zusammensetzung	8.7% By Weight Methacrylic Acid comonomer content
Schmelzflussindex (190°C/2,16 kg)	10.0 g/10 min
Erstarrungspunkt (DSC)	82°C (179.6°F)
Vicat-Erweichungspunkt	81°C (177.8°F)
Maximale Verarbeitungstemperatur	310°C (590°F)

Verpackung, Versand und Lagerung

Das Produkt bei normaler Temperatur trocken und witterungsgeschützt lagern.

Alle vorstehenden Angaben beruhen auf im Labor ermittelten Daten und dienen nicht der Bescheinigung der Eignung des Produkts. Anwendern wird empfohlen, das Produkt vor dem Kauf im eigenen System zu prüfen.