

Nucrel 0910

版 2026-10-22b · 改訂 2026-10-22

製品説明

Nucrel

0910は、エチレンとメタクリル酸の共重合体です。本樹脂は、従来型の押出成形装置および共押出成形装置でご使用いただけます。

押出コーティング/ラミネーション

押出コーティング/ラミネーション	公称値
加工情報	推奨される押出機の設定温度プロファイル。
フィードゾーン	185°C (365°F)
第2ゾーン	235°C (455°F)
第3ゾーン	260°C (500°F)
第4ゾーン	285°C (545°F)
第5ゾーン	285°C (545°F)
アダプターゾーン	285°C (545°F)
ダイゾーン	285°C (545°F)

一般加工情報

Nucrel

0910は、通常、フラットダイ設備で熔融温度260°~305°C(500°~581°F)の範囲で加工されます。押出コーティングおよびラミネーションの場合の標準的な押出機の温度プロファイルは下記のとおりです。実際の加工温度は、通常、使用する設備や基材、あるいは共押出に用いる他のポリマーのいずれかによって決まります。

この樹脂の加工に使用する構成材料は、耐食性を有するものでなければなりません。316、15-5PH、17-4PHタイプのステンレス鋼は優れており、良質なクロムめっきやニッケルめっき、特にデュプレックスクロムめっきも同様に優れています。410タイプのステンレス鋼は使用可能ですが、水素に起因する応力腐食割れを避けるため、600°C(1112°F)以上の温度で焼戻しを行う必要があります。4140などの合金鋼は性能が限界域にあります。炭素鋼は不適です。ステンレス鋼は十分な腐食防止性能を発揮しますが、場合によってはパージが極めて困難になる事例が確認されています。ニッケルめっきは良好な結果が得られていますが、試験の結果、酸系ポリマーに対する付着性はクロム表面が最も低いことが示されています。近年は環境面の制約からクロムめっきの品質が低下しており、腐食防止性能が常に十分であるとは限りません。ステンレス鋼の上にクロムめっきを施したものが、腐食防止とパージのしやすさを最も両立できると考えられます。

押出された樹脂の表面特性の調整が必要な場合(例えば、包装機での加工に向けた動摩擦係数(C.o.F.)の低減など)は、CONPOL™ Processing Additive Resins の製品情報ガイドを参照してください。NUCREL™の加工後は、ポリエチレン樹脂を使用して材料をパージしてください。使用中のNUCREL™樹脂よりもメルトフローレートが低いものが望ましいです。パージ方法としては、通常より効果的なパージが行えることから、「Disco Purge Method」を推奨します。Disco Purge Methodに関する情報は、Formula Chemicalsから入手できます。押出機およびダイ内にNUCREL™が残った状態で押出システムを停止することは、絶対に行わないでください。NUCREL™をポリエチレンで適切にパージし、ポリエチレンまたはポリプロピレンをシステム内に入れた状態でラインを停止してください。

FDA適合情報

Nucrel

0910は、米国食品医薬品局(FDA)規則21

CFR

177.1330(a)「アイオノマー樹脂」に適合しており、同規則に定められた制限および要件が適用されます。この規則は、食品に接触する用途に使用できるポリマーについて規定しており、最終製品である食品接触物品が、使用目的に応じた条件下で

上記の情報はすべて実験室で得られたデータに基づくものであり、製品の適合性を保証するものではありません。ご購入前に、お客様ご自身のシステムで製品を試験されることをお勧めします。

Nucrel 0910

版 2026-10-22b · 改訂 2026-10-22

、同規則(c)項に示される抽出量の制限を満たすことが条件となります。

規制情報

米国外における規制適合性に関する情報は、Formula Chemicalsの担当者にお問い合わせください。

安全性と取扱い

このポリマー樹脂の適切な取扱いおよび保管については、安全データシート(SDS)を参照してください。

製品安全情報(Product

Safety

、安全データシート(SDS)、ならびに特定用途向けのこのポリマー樹脂の押出加工および/またはコンパウンドに関するより詳細な情報は、Formula Chemicalsより入手できます。

物性データ

密度 (g/cm ³)	0.93
融点	100°C (212°F)
組成	8.7% By Weight Methacrylic Acid comonomer content
メルトフローインデックス (190°C/2.16kg)	10.0 g/10 min
凝固点 (DSC)	82°C (179.6°F)
ビカット軟化点	81°C (177.8°F)
最高加工温度	310°C (590°F)

包装・輸送・保管

常温で、乾燥した、風雨から保護された場所に保管してください。

上記の情報はすべて実験室で得られたデータに基づくものであり、製品の適合性を保証するものではありません。ご購入前に、お客様ご自身のシステムで製品を試験されることをお勧めします。