

Nucrel 0910

版本 2026-10-22b · 修订 2026-10-22

产品说明

Nucrel 0910 是乙烯与甲基丙烯酸的共聚物。该树脂可用于常规挤出和共挤出设备。

挤出涂覆/复合

挤出涂覆/复合	标称值
加工信息	建议的挤出机设定温度曲线。
进料段	185°C (365°F)
第二段	235°C (455°F)
第三段	260°C (500°F)
第四段	285°C (545°F)
第五段	285°C (545°F)
接头段	285°C (545°F)
模头段	285°C (545°F)

一般加工信息

Nucrel 0910 通常在平模设备上加工，熔体温度为 260°-305°C (500°-581°F)。用于挤出涂覆和复合时，典型的挤出机温度设定见下文。实际加工温度通常取决于具体设备、基材，或共挤出中的其他聚合物。加工该树脂所用的设备材质应耐腐蚀。316、15-5PH 和 17-4PH 型不锈钢性能优异，优质镀铬或镀镍层亦然，尤以双相镀铬 (duplex chrome plating) 为佳。410 型不锈钢可以使用，但需在不低于 600°C (1112°F) 的温度下回火，以避免氢致应力腐蚀开裂。4140 等合金钢的性能处于可用与不可用之间，勉强可用。碳钢不适用。不锈钢虽可提供足够的防腐蚀保护，但在某些情况下曾出现严重的换料清洗 (吹扫) 困难。镀镍层效果令人满意，但试验表明，铬表面与酸基聚合物的粘附力最小。近年来，受环保压力影响，镀铬质量不断下降，防腐蚀保护并不总是足够。不锈钢表面再镀铬，似乎能在防腐蚀保护和易于换料清洗 (吹扫) 之间取得最佳平衡。如果挤出树脂的表面性能需要调整 (例如降低包装机加工用的摩擦系数 C.o.F.)，请参阅 CONPOL™ 加工助剂树脂产品资料手册。加工 NUCREL™ 之后，请用聚乙烯树脂将物料吹扫 (清洗) 出系统，最好选用熔体流动速率低于所用 NUCREL™ 树脂的聚乙烯。建议优先采用“Disco 吹扫法” (Disco Purge Method)，因为该方法通常吹扫更为有效。有关 Disco 吹扫法的资料可向 Formula Chemicals 索取。切勿在挤出机和模头中仍有 NUCREL™ 的情况下停机。应使用聚乙烯将 NUCREL™ 彻底吹扫干净，并在系统中充满聚乙烯或聚丙烯后再停机。

FDA 状态信息

Nucrel 0910 符合美国食品药品监督管理局 (FDA) 法规 21 CFR 177.1330(a)——离聚物树脂 (Ionomeric resins) 的规定，并须遵守其中的限制和要求。该法规规定了可与食品接触的聚合物，前提是最终的食品接触制品在预期使用条件下符合该法规第 (c) 段所示的萃取物限量要求。

法规信息

有关美国以外地区的法规符合性信息，请咨询您的 Formula Chemicals 代表。

安全与处理

有关该聚合物树脂的适当处理与储存信息，请参阅材料安全数据表。

如需产品安全公告、材料安全数据表，和/或针对特定应用的该聚合物树脂挤出加工和/或混配的更详细信息，可向 Formula Chemicals 索取。

以上所有信息均基于实验室数据，不得用于证明产品的适用性。建议用户在购买前在自己的体系中对产品进行测试。

Nucrel 0910

版本 2026-10-22b · 修订 2026-10-22

物理数据

密度 (g/cm ³)	0.93
熔点	100°C (212°F)
成分	8.7% By Weight Methacrylic Acid comonomer content
熔体流动指数 (190°C/2.16kg)	10.0 g/10 min
凝固点 (DSC)	82°C (179.6°F)
维卡软化点	81°C (177.8°F)
最高加工温度	310°C (590°F)

包装、运输与储存

请将产品储存于常温、干燥并避免风雨的场所。

以上所有信息均基于实验室数据，不得用于证明产品的适用性。建议用户在购买前在自己的体系中对产品进行测试。