

Nucrel 0910

版本 2026-10-22b · 修訂 2026-10-22

產品說明

Nucrel 0910 為乙烯與甲基丙烯酸之共聚物。本樹脂可用於傳統擠出及共擠出設備。

擠出塗佈/貼合

擠出塗佈/貼合	標稱值
加工資訊	建議的擠出機設定溫度曲線。
進料區	185°C (365°F)
第二區	235°C (455°F)
第三區	260°C (500°F)
第四區	285°C (545°F)
第五區	285°C (545°F)
接頭區	285°C (545°F)
模頭區	285°C (545°F)

一般加工資訊

Nucrel 0910 通常以 260°-305°C(500°-581°F)的熔體溫度,在平模設備中加工。進行擠出塗佈及貼合時,典型的擠出機溫度設定如下。實際加工溫度通常取決於所用的特定設備或基材,或共擠出中其他聚合物的需求。加工此樹脂所用的結構材料應具耐腐蝕性。316、15-5PH 及 17-4PH 型不鏽鋼均為極佳選擇,優質鍍鉻或鍍鎳亦然,尤其是雙層鍍鉻。410 型不鏽鋼尚可接受,但須以至少 600°C(1112°F)的溫度回火,以避免氫輔助應力腐蝕開裂。4140 等合金鋼的表現處於臨界邊緣。碳鋼則不適用。雖然不鏽鋼能提供足夠的防腐蝕保護,但在某些情況下曾遇到嚴重的清洗(purgin g)困難。鍍鎳的效果令人滿意,但試驗顯示鉻表面對酸基聚合物的附著力最低。近年來,受環保壓力影響,鍍鉻品質日益下降,防腐蝕保護亦不一定足夠。不鏽鋼表面再鍍鉻,似乎能在防腐蝕保護與易於清洗之間取得最佳平衡。

若擠出樹脂的表面性能需要調整(例如為包裝機加工而降低 C.o.F.),請參閱 CONPOL™ Processing Additive Resins 產品資訊指南。加工 NUCREL™ 之後,請使用聚乙烯樹脂將物料沖洗排出,最好選用熔體流動速率低於所用 NUCREL™ 樹脂的聚乙烯。建議優先採用「Disco 清洗法」(Disco Purge Method),因為此方法通常能使清洗過程更為有效。有關 Disco 清洗法(Disco Purge Method)的資訊,可向 Formula Chemicals 索取。切勿在擠出機及模頭內仍殘留 NUCREL™ 的情況下停機。請以聚乙烯妥善沖洗排出 NUCREL™,並在系統內留有聚乙烯或聚丙烯的狀態下停止生產線運作。

FDA 法規狀態資訊

Nucrel 0910 符合美國食品藥物管理局(FDA)法規 21 CFR 177.1330(a)「離子聚合物樹脂」(Ionomeric resins)的規定,並須遵守其中的限制與要求。該法規說明可與食品接觸的聚合物,前提是最終的食品接觸成品在預期使用條件下須符合該法規第 (c) 段所列的萃取限制。

法規資訊

有關美國以外地區的法規符合性資訊,請洽詢您的 Formula Chemicals 業務代表。

安全與處理

有關此聚合物樹脂的適當處理與儲存資訊,請參閱物質安全資料表。

如需產品安全通報、物質安全資料表,及/或針對特定應用的此聚合物樹脂擠出加工及/或混煉的更詳細資訊,請向 Formula Chemicals 索取。

Formula

以上所有資訊均依據實驗室取得之數據,不得用於證明產品之適用性。建議使用者於購買前在自身系統中測試本產品。

Nucrel 0910

版本 2026-10-22b · 修訂 2026-10-22

物性資料

密度 (g/cm ³)	0.93
熔點	100°C (212°F)
組成	8.7% By Weight Methacrylic Acid comonomer content
熔融流動指數 (190°C/2.16kg)	10.0 g/10 min
凝固點 (DSC)	82°C (179.6°F)
維卡軟化點	81°C (177.8°F)
最高加工溫度	310°C (590°F)

包裝、運輸與儲存

請將產品儲存於常溫、乾燥並避免日曬雨淋之處。

以上所有資訊均依據實驗室取得之數據，不得用於證明產品之適用性。建議使用者於購買前在自身系統中測試本產品。