

Nucrel 0910

Sürüm 2026-10-22b · Revizyon 2026-10-22

Ürün Açıklaması

Nucrel 0910, etilen ve metakrilik asit kopolimeridir. Reçine, geleneksel ekstrüzyon ve koekstrüzyon ekipmanlarında kullanıma uygundur.

Ekstrüzyon Kaplama/Laminasyon

Ekstrüzyon Kaplama/Laminasyon	Nominal Değerler
İşleme Bilgileri	Önerilen ekstruder sıcaklık profili.
Besleme Bölgesi	185°C (365°F)
İkinci Bölge	235°C (455°F)
Üçüncü Bölge	260°C (500°F)
Dördüncü Bölge	285°C (545°F)
Beşinci Bölge	285°C (545°F)
Adaptör Bölgesi	285°C (545°F)
Kalıp Bölgesi	285°C (545°F)

Genel İşleme Bilgileri

Nucrel 0910 normal olarak düz kafalı (flat die) ekipmanlarda 260°-305°C (500°-581°F) arasındaki eriyik sıcaklıklarında işlenir. Ekstrüzyon kaplama ve laminasyon için tipik bir ekstruder profili aşağıda verilmiştir. Fiili işleme sıcaklıkları genellikle kullanılan özel ekipmana veya alt tabakaya ya da koekstrüzyondaki diğer polimerlerden birine göre belirlenir. Bu reçinenin işlenmesinde kullanılan yapı malzemeleri korozyona dayanıklı olmalıdır. 316, 15-5PH ve 17-4PH tipi paslanmaz çelikler mükemmeldir; kaliteli krom veya nikel kaplama ve özellikle dubleks krom kaplama da öyledir. 410 tipi paslanmaz çelik tatmin edicidir, ancak hidrojen destekli gerilmeli korozyon çatlamasını önlemek için en az 600°C (1112°F) sıcaklıkta temperlenmesi gerekir. 4140 gibi alaşımlı çelikler performans bakımından sınırdadır. Karbon çelikleri uygun değildir. Paslanmaz çelikler yeterli korozyon koruması sağlayabilse de bazı durumlarda ciddi temizleme güçlükleriyle karşılaşmıştır. Nikel kaplama tatmin edici bulunmuştur, ancak deneyler krom yüzeylerin asit esaslı polimerlere en az yapıştığını göstermiştir. Son yıllarda çevresel baskılar nedeniyle krom kaplama kalitesi düşmekte ve korozyon koruması her zaman yeterli olmamaktadır. Paslanmaz çeliğin üzerine uygulanan krom, korozyon koruması ve kolay temizleme açısından en iyi kombinasyonu sağlıyor gibi görünmektedir. Ekstrüde edilen reçinenin yüzey özelliklerinin değiştirilmesi gerekiyorsa (örneğin ambalaj makinesinde işleme için daha düşük sürtünme katsayısı), CONPOL™ Processing Additive Resins ürün bilgi kılavuzuna bakınız. NUCREL™ işlendikten sonra malzemeyi, tercihen kullanılan NUCREL™ reçinesinden daha düşük erime akış hızına sahip bir polietilen reçine ile sistemden tamamen tasfiye edin. Genellikle daha etkili bir temizleme sağladığı için tercih edilen yöntem olarak "Disco Purge Method" önerilir. Disco Purge Method hakkında bilgi Formula Chemicals'tan edinilebilir. Ekstrüzyon sistemini asla ekstrüderde ve kafada NUCREL™ varken durdurmayın. NUCREL™'i uygun şekilde polietilen ile tasfiye edin ve hattı sistemde polietilen veya polipropilen varken durdurun.

FDA Durum Bilgileri

Nucrel 0910, burada belirtilen sınırlamalar ve gereklilikler dahilinde, Food and Drug Administration'ın 21 CFR 177.1330(a) - İyonomerik reçineler yönetmeliğine uygundur. Bu yönetmelik, nihai gıda temas ürününün yönetmeliğin (c) paragrafında gösterilen, öngörülen kullanım koşullarındaki ekstrakte edilebilir madde sınırlarını karşılaması koşuluyla, gıda ile temas edebilecek polimerleri tanımlar.

Yukarıdaki tüm bilgiler laboratuvar ortamında elde edilen verilere dayanmaktadır ve ürünün uygunluğunu belgelemek için kullanılamaz. Kullanıcıların ürünü satın almadan önce kendi sistemlerinde test etmeleri önerilir.

Nucrel 0910

Sürüm 2026-10-22b · Revizyon 2026-10-22

Mevzuat Bilgileri

ABD dışındaki mevzuata uygunluk hakkında bilgi için Formula Chemicals temsilcinize danışınız.

Güvenlik ve Elleçleme

Bu polimerik reçinenin uygun Elleçleme ve Depolanması hakkında bilgi için lütfen Malzeme Güvenlik Bilgi Formuna (MSDS) bakınız. Ürün Güvenliği Bülteni, Malzeme Güvenlik Bilgi Formu ve/veya bu polimerik reçinenin belirli uygulamalar için ekstrüzyon işlemi ve/veya kompaundlanması hakkında daha ayrıntılı bilgi Formula Chemicals'tan temin edilebilir.

Fiziksel Veriler

Yoğunluk (g/cm ³)	0.93
Erime noktası	100°C (212°F)
Kompozisyon	8.7% By Weight Methacrylic Acid comonomer content
Erime Akış İndeksi (190°C/2,16 kg)	10.0 g/10 min
Donma Noktası (DSC)	82°C (179.6°F)
Vicat Yumuşama Noktası	81°C (177.8°F)
Maksimum İşleme Sıcaklığı	310°C (590°F)

Ambalaj, Sevkiyat ve Depolama

Lütfen ürünü normal sıcaklıkta, kuru ve hava koşullarından korunmuş şekilde saklayın.

Yukarıdaki tüm bilgiler laboratuvar ortamında elde edilen verilere dayanmaktadır ve ürünün uygunluğunu belgelemek için kullanılamaz. Kullanıcıların ürünü satın almadan önce kendi sistemlerinde test etmeleri önerilir.