

杜邦沙林料1705-1物性表

杜邦包装用塑料及工业用树脂



创造科学奇迹

杜邦™ 沙林® (Surlyn®) 1705-1

Surlyn®树脂 产品数据表

概述

Surlyn® 1705-1 可使用常规的吹膜、流延膜、片材挤出及共挤出设备加工。还可用为加工聚乙烯树脂和乙烯共聚物类树脂而设计的挤出涂布和共挤出涂布设备进行加工。

材料状态

商业化

典型特征

特性： 锌离子聚合物

典型性质

| 物理性质 | 典型值 | 测试方法 | |
|-----------------------|------------------------|------------|----------|
| 密度 | 0.95 g/cm ³ | ASTM D792 | ISO 1183 |
| 熔体流动速率 (190°C/2.16kg) | 5.5 g/10min | ASTM D1238 | ISO 1133 |

| 热性质 | 典型值 | 测试方法 | |
|-----------|--------------|------------|----------|
| 熔点 (DSC) | 95°C (203°F) | ASTM D3417 | ISO 3146 |
| 凝固点 (DSC) | 61°C (142°F) | ASTM D3417 | |
| 维卡软化点 | 65°C (149°F) | ASTM D1525 | ISO 306 |

加工信息

概述

最高加工温度 260°C (500°F)

一般加工情况 在吹塑，流延和挤出涂布设备上，Surlyn® 1705-1 通常在 160°C -235°C (320°F -455°F) 的熔融温度范围内进行加工。典型的挤出机温度如下所示。实际加工温度通常需根据特定

有关技术和销售资料请向下列地址联系索取：

公司名：东莞市仁捷塑胶原料有限公司

网 址：<http://www.rjplastics.com>

联系人：唐先生 13509239386

有关技术和销售资料请向下列地址联系索取：

公司名：东莞市仁捷塑胶原料有限公司

网 址：<http://www.rjplastics.com>

联系人： 唐先生 13509239386

QQ: 13931677

设备或基材或共挤时使用的某一其他聚合物来设定。

加工Surlyn® 1705-1树脂的设备应该有防腐处理。316型，15-5PH 和17-4PH 的不锈钢加高质量的镍或铬或双层镀铬处理是最好的选择。410型不锈钢也可以使用，但必须在600 °C 退火，以免防腐镀层龟裂。4140型合金钢是最低的限度。碳钢不能满足要求。不锈钢具有足够防腐蚀性，但有时在清洗时会非常困难。镀镍钢一直是十分理想的材料，但实验表明铬表层对酸基聚合物的粘附性最低。近几年来，镀铬材料的质量由于环境压力的原因一直在恶化，而且耐腐蚀性也不再充分。镀铬的不锈钢的似乎是防腐蚀性和易清洗性能的最佳组合。

如果所挤塑的树脂产品表面性质需要改性（例如包装机操作时需要低摩擦系数），请向当地杜邦包装产品销售代表索取杜邦Conpol™浓缩添加剂产品加工说明材料。

加工完 Surlyn®树脂后，最好使用熔体流动速率低于所用Surlyn®树脂的聚乙烯树脂来冲料。建议优先采用“迪斯科冲料法”进行清理，这个方法通常被认为是更有效的冲洗程序。可通过您所在地杜邦销售代表获取关于迪斯科冲料法的更多信息。

在挤出机和模头中还有 Surlyn®时切勿切断挤出系统。应使用聚乙烯将 Surlyn®完全冲洗出来，并在系统中留有聚乙烯或聚丙烯的状态下再停止生产线运行。

吹膜工艺

典型值

| | |
|---------|---------------|
| 吹塑膜加工情况 | 建议挤出机设定温度。 |
| 进料区 | 110°C (230°F) |
| 第二区 | 135°C (375°F) |
| 第三区 | 160°C (320°F) |
| 第四区 | 160°C (320°F) |
| 第五区 | 160°C (320°F) |
| 接头区 | 160°C (320°F) |
| 模头区 | 160°C (320°F) |

流延膜/片材工艺

典型值

| | |
|----------|---------------|
| 流延膜/片材加工 | 建议挤出机设定温度。 |
| 进料区 | 135°C (275°F) |
| 第二区 | 185°C (365°F) |

| | |
|-----|---------------|
| 第三区 | 210°C (410°F) |
| 第四区 | 210°C (410°F) |
| 第五区 | 210°C (410°F) |
| 接头区 | 210°C (410°F) |
| 模头区 | 210°C (410°F) |

挤出涂布/复合工艺

典型值

| | |
|-----------|---------------|
| 挤出涂布/复合加工 | 建议挤出机设定温度。 |
| 进料区 | 160°C (320°F) |
| 第二区 | 210°C (410°F) |
| 第三区 | 235°C (455°F) |
| 第四区 | 235°C (455°F) |
| 第五区 | 235°C (455°F) |
| 接头区 | 235°C (455°F) |
| 模头区 | 235°C (455°F) |

食品与药物管理局资格 (FDA)

Surlyn® 1705-1 树脂符合美国 FDA 条例第 21 条第 177.1330 款中涉及的用于食品接触，与最终食品产品接触物的渗移限度参见联邦法典条列的规定。

若欲了解本产品在美国以外其他地区与食品接触法规的有关条款，请咨询当地的杜邦代表。

安全

杜邦公司提供的 Surlyn® 1705-1 树脂被视为无害材料。和处理其他热材料一样，当处理熔融聚合物时必须小心，以免手及裸露在外的身体其他部位被烫伤。在推荐加工温度范围内，可能会有少量烟雾产生。当树脂加工温度过高时，会有更多的降解物产生。因为高温加工时产生的烟雾可能会是可燃性气体，所以必须避免让高温树脂暴露于有氧环境中。在工作区域采用足够的通风装置来清除烟雾。废料的处理没有特别的要求，可以采用掩埋式处理或者使用合适的焚化炉。废料的处置须遵守地区，州及联邦法规。树脂颗粒带有打滑的危险，散落在外的树脂颗粒必须马上被扫掉，以防止行人滑倒。若要了解有关树脂安全操作以及处理的详细情况，可向当地的杜邦公司索取一份产品安全简报和美国职业安全与危险管理局 OSHA 的材料。

在使用本产品前请阅读并理解材料的安全数据表 (MSDS)

有关技术和销售资料请向下列地址联系索取：

公司名：东莞市仁捷塑胶原料有限公司

网 址：<http://www.rjplastics.com>

联系人： 唐先生 13509239386

QQ：13931677

传 真：0769-86999593

邮 箱：tjh@rjplastics.com

在此列出的数据属于产品属性的常规范围，所以其不得被用于制定产品规格和技术说明规范，亦不当单独用做设计依据。杜邦公司对于提供的任何建议或获得的与本信息有关的任何结果，不承担任何义务或责任。给出和接受所有该等建议的风险均由买方承担。披露本信息不得视为对杜邦或其它公司的专利权的许可，亦不视为授意侵犯杜邦或其它公司的专利。鉴于杜邦不能预料实际最终使用条件的所有变化，杜邦关于使用本信息不作任何保证，亦不承担任何责任。

警告：不得将杜邦材料用于医疗应用，例如在人体内植入或接触人体内部体液或组织等，除非该等材料是杜邦根据书面合同提供的，且该书面合同符合杜邦关于医疗应用的政策并明确承认此等预期使用。若想了解更多信息，请与您的杜邦代表联系。您亦可以索取关于医疗应用的H-50103-3 杜邦政策以及关于医疗应用的H-50102-3 杜邦警告。

版权© 2009 杜邦。杜邦的椭圆形标志、杜邦™、科学奇迹™、以及标有®的商标，均属于美国杜邦公司(E.I. du Pont de Nemours and Company) 及其关联公司的注册商标或商标。版权所有。