

Surlyn® 9910

乙烯甲基丙烯酸

DuPont Packaging & Industrial Polymers

产品说明

Surlyn® 9910 is a zinc ionomer thermoplastic resin. It is available for use in conventional extrusion and injection equipment, to create various sheets or shapes.

Surlyn® 9910 thermoplastic resin is an advanced ethylene/methacrylic acid (E/MAA) copolymer, in which the MAA acid groups have been partially neutralized with zinc ions.

基本信息

| | | | |
|------|------------------------|----|------|
| 特性 | 共聚物 | | |
| 机构评级 | FDA 21 CFR 177.1330(a) | | |
| 形式 | 粒子 | | |
| 加工方法 | 吹塑成型 | 挤出 | 注射成型 |

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----------------------------|-------|-------------------|----------------------|
| 比重 | 0.970 | g/cm ³ | ASTM D792, ISO 1183 |
| 熔流率(熔体流动速率) (190°C/2.16 kg) | 0.70 | g/10 min | ASTM D1238, ISO 1133 |
| 离子类型 | Zinc | | |

| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|------------------|-----|-----|------------|
| 抗磨损性 - NBS Index | 610 | | ASTM D1630 |

| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|----------------|-----|-----|------------|
| Freezing Point | | | |
| -- | 46 | °C | ISO 3146 |
| -- | 46 | °C | ASTM D3418 |

| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-------------|-----|-----|---------------------|
| 肖氏硬度 (邵氏 D) | 64 | | ASTM D2240, ISO 868 |

| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----------------------------|------|-----|----------------------|
| 抗张强度 | | | |
| 屈服, 23°C, 模压成型 ¹ | 13.8 | MPa | ASTM D638 |
| 断裂, 23°C | 24.8 | MPa | ASTM D638, ISO 527-2 |
| 伸长率 (断裂, 23°C) | 290 | % | ASTM D638, ISO 527-2 |
| 弯曲模量 | | | ASTM D790 |
| -20°C | 731 | MPa | ASTM D790 |
| 23°C | 330 | MPa | ASTM D790 |

| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|------------------|------|-------------------|------------|
| 悬壁梁缺口冲击强度 (23°C) | 360 | J/m | ASTM D256 |
| 拉伸冲击强度 | | | ASTM D1822 |
| -40°C | 1010 | kJ/m ² | ASTM D1822 |
| 23°C | 1020 | kJ/m ² | ASTM D1822 |

| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|--------|------|-----|----------------------|
| 脆化温度 | -105 | °C | ASTM D746 |
| 维卡软化温度 | 62.0 | °C | ASTM D1525, ISO 306 |
| 熔融峰值温度 | 86.0 | °C | ASTM D3418, ISO 3146 |

| 光学性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|--------------|-----|-----|------------|
| 雾度 (6350 μm) | 6.0 | % | ASTM D1003 |

| 注射 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|----------|-----------|-----|------|
| 加工(熔体)温度 | 185 到 285 | °C | |

| 备注 | | | |
|----|-----------------|--|--|
| 1. | 类型 4, 50 mm/min | | |