

Наши преимущества

image not found or type unknown



Нефтехимический концерн с мировым именем

- Бесплатная консультация технолога;
- Доставка в любой город России и СНГ;
- Прямые поставки от производителя;

ОКАBOND A-2110-1

ОКАBOND A-2110-1

Описание

Термоплавкая полимерная композиция, предназначенная для использования в качестве адгезионного слоя в многослойных барьерных упаковочных материалах.

Химический состав

Композиция на базе линейного полиэтилена низкой плотности (LLDPE), модифицированного малеиновым ангидридом.

Основные показатели ОКАBOND A-2110-1

Характеристики	Номинальные значения	Метод тестирования
Массовая доля малеинового ангидрида, %	не менее 0,5 %*	ИК-спектроскопия
Плотность, г/см ³	0,9 – 0,96* г/см ³	ГОСТ 15139
ПТР, 190 °C/ 2,16 кг	1,5-2,5* г/10 мин	ГОСТ 11645
Температура размягчения по Вика, °C	не менее 80 °C*	ГОСТ 15088
Температура плавления (DSC), °C	не менее 110 °C*	ГОСТ 55134; ГОСТ 56724

*Конкретные значения показателя согласовываются с конечным потребителем и указываются в паспорте/протоколе на партию продукции.

Форма выпуска и упаковка

Гранулы. Упаковка в полиэтиленовые или полипропиленовые мешки (масса нетто мешка 25 ± 0,25 кг).

Хранение и транспортировка

Оптимальная температура хранения не выше +30 °C при относительной влажности воздуха $\leq 80\%$.

Транспортировка любым видом транспорта в крытых транспортных средствах, обеспечивающих защиту от атмосферных осадков, воздействия прямых солнечных лучей, загрязнения и потерь, в соответствии с правилами перевозки грузов на данном виде транспорта.

Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления при условии сохранения целостности упаковки и соблюдения условий хранения.

Информация о применении

Композиция OKABOND A-2110-1 используется в качестве адгезионного слоя между слоями из полиолефинов и барьерными слоями из полиамида (PA), сополимера этилена с виниловым спиртом (EVOH), полимеров этилена, полипропилена, поливинилиденхлорида (PVDC), полиэтилентерефталата (PET), алюминиевой фольги.

Применение OKABOND A-2110-1 позволяет получить высокие и стабильные значения адгезионной прочности, что дает возможность создания специальных высокобарьерных многослойных упаковочных структур с высокими, заранее заданными, эксплуатационными свойствами.

Рекомендации по переработке

Для обеспечения адгезии между слоями склеиваемых материалов рекомендуется температура расплава клеевой композиции выше 210 °C.

Максимальная температура переработки 260 °C.

Технические характеристики

[OKABOND \(.pdf, 589.79кб\)](#)

[ABS пластики СБС полимеры СЭБС ЭВА полимеры LG Chem](#)