

# Surlyn® 1652SR

离聚物

## DuPont Packaging & Industrial Polymers

### 产品说明

Surlyn® 1652SR is available for use in conventional blown, cast film, sheet extrusion and coextrusion equipment. It is also used in extrusion coating and coextrusion coating equipment designed to process polyethylene and ethylene copolymer type resins.

### 基本信息

|      |                        |       |      |      |
|------|------------------------|-------|------|------|
| 添加剂  | 冷却辊脱模剂                 | 增滑剂   |      |      |
| 特性   | 光滑性                    |       |      |      |
| 用途   | 薄膜                     | 流延薄膜  | 片材   | 涂层应用 |
| 机构评级 | FDA 21 CFR 177.1330(a) |       |      |      |
| 形式   | 粒子                     |       |      |      |
| 加工方法 | 吹塑薄膜<br>片材挤出成型         | 共挤出成型 | 挤出涂层 | 流延薄膜 |

| 物理性能                        | 额定值   | 单位制               | 测试方法                 |
|-----------------------------|-------|-------------------|----------------------|
| 比重                          | 0.940 | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792, ISO 1183  |
| 熔流率(熔体流动速率) (190°C/2.16 kg) | 5.4   | g/10 min          | ASTM D1238, ISO 1133 |
| 离子类型                        | Zinc  |                   |                      |

| 热性能            | 额定值  | 单位制 | 测试方法                 |
|----------------|------|-----|----------------------|
| Freezing Point |      |     |                      |
| --             | 81   | °C  | ISO 3146             |
| --             | 81   | °C  | ASTM D3417           |
| 维卡软化温度         | 79.0 | °C  | ASTM D1525, ISO 306  |
| 熔融峰值温度         | 100  | °C  | ASTM D3417, ISO 3146 |

| 挤出     | 额定值       | 单位制 |
|--------|-----------|-----|
| 料筒1区温度 | 135       | °C  |
| 料筒2区温度 | 160       | °C  |
| 料筒3区温度 | 185       | °C  |
| 料筒4区温度 | 185       | °C  |
| 料筒5区温度 | 185       | °C  |
| 接头温度   | 185       | °C  |
| 熔体温度   | 185 到 285 | °C  |
| 口模温度   | 185       | °C  |

### 挤压说明

The above processing values are for blown film. Cast film parameters:

Feed Zone: 160°C  
Second Zone: 210°C  
Third Zone: 235°C  
Fourth Zone: 235°C  
Fifth Zone: 235°C  
Adapter Zone: 235°C  
Die Zone: 235°C

Extrusion coating/lamination parameters:

Feed Zone: 160°C  
Second Zone: 210°C  
Third Zone: 260°C  
Fourth Zone: 285°C  
Fifth Zone: 285°C  
Adapter Zone: 285°C  
Die Zone: 285°C