

增韧剂杜邦 Elvaloy AC 1820 化学品安全技术说明书

杜邦包装用塑料及工业用树脂



杜邦™ Elvaloy®AC 1820

Elvaloy®AC 树脂产品数据表

概述

Elvaloy®AC 1820 是乙烯丙烯酸甲酯共聚物。该系列树脂以颗粒状存在，可用于加工聚乙烯树脂而设计的普通挤出设备进行加工。

材料状态

商业化

典型特征

成分 丙烯酸甲酯重量百分比 20%

基本性能参数

物理性质	典型值	测试方法	
密度	0.942g/cm ³	ASTM D792	ISO 1183
熔指 (190°C/2.16kg)	8g/10min	ASTM D1238	ISO 1133
热性质	典型值	测试方法	
熔点 (DSC)	92°C (198°F)	ASTM D3418	ISO 3146
维卡软化点	54°C (129°F)	ASTM D1525	ISO 306

加工信息

概述

最高加工温度 310°C (590°F)
 一般加工情况 在挤出涂布或流延膜设备上，Elvaloy®AC1820 通常在 235°C-310°C (455°F-590°F) 的熔融温度范围内进行加工。典型的挤出涂布挤出机温度如下所示。实际加工温度通常需根据特

定设备或共挤时使用的某一其他聚合物来设定。
 Elvaloy®AC1820 也可用于流延挤出和共挤出工艺。
 Elvaloy®AC1820 很容易在用于低密度聚乙烯的标准设备上进
 行加工。

挤出涂布/ 复合工艺	典型值
挤出加工情况	建议挤出机设定温度
喂料区	185°C (365°F)
第二区	235°C (455°F)
第三区	260°C (500°F)
第四区	285°C (545°F)
第五区	285°C (545°F)
接头区	285°C (545°F)
模头区	285°C (545°F)

食品与药物管理局资格 (FDA)

Elvaloy®AC1820 树脂符合美国 FDA 条例第 21 条第 177.1340 款中涉及的用于食品接触条列的规定。与所有食品接触的乙
 烯丙烯酸甲酯共聚物树脂都需遵从有关的段落 (b) 的迁移限
 制规定。

法规

若欲了解本产品在美国当地或以外其他地区法规的有关条
 款, 请咨询当地的杜邦代表。

安全

杜邦公司提供的 Elvaloy®AC 树脂被视为无害材料。但当
 处理熔融的聚合物树脂时必须小心, 以免手及裸露在外的
 身体其他部位被烫伤。当加工温度过高时, 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：

杜邦中国集团有限公司上海分公司

上海浦东新区张江高科技园区

科苑路399号11号楼

邮编：201203

电话：+86-21-3862 2888

传真：+86-21-3862 2889

<http://elvaloy.dupont.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，亦不应单独用做设计依据。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。若您了解更多信息，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。